

Conarc® ONE

GŁÓWNE CECHY

- Potwierdzona udatność do -40°C oraz dobre wartości parametru CTOD do temperatury -10°C.
- Elektroda do zastosowań morskich (offshore) w przypadkach, gdy wymagany jest brak niklu w składzie chemicznym.
- Uzysk stopiwa 115%-120%.

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 42 5 B 32 H5

RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	RINA
+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.05	1.3	0.4	0.015	0.010	3 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udatność ISO-V (J)			
					-20°C	-40°C	-46°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27	
EN ISO		min. 420	500-640	min. 20		min. 47		
Wartości typowe	AW	480	575	28	200	120	100	80

AW = bez obróbki cieplnej

Wartość CTOD przy -10°C > 0,25 mm

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	60-100
3,2 x 450	90-145
4,0 x 450	110-160
5,0 x 450	160-250

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	573574-2
	CBOX	172	4.0	573536-2
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	573581-2
	CBOX	120	5.6	573543-2
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	573598-2
	CBOX	80	5.4	573550-2
5,0 x 450	VPMD	25	2.5	573605-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu