

SUPERCITO

GŁÓWNE CECHY

- Bardzo niska zawartość wodoru dyfundującego. Wysoka udarność złącza w temperaturach do -50°C. Dobre wartości parametru CTOD.
- Łatwe usuwanie żużla.
- Uzysk stopiwa 120%.
- Prąd spawania DC+ lub AC

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 42 H5

RODZAJ PRĄDU

AC, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

| LR | DNV | RMRS | TÜV |
|----|-----|------|-----|
| + | + | + | + |

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

| C | Mn | Si | P | S |
|-----------|---------|-------|--------|--------|
| 0.05-0.08 | 1.0-1.5 | ≤0.55 | ≤0.020 | ≤0.020 |

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| | Stan* | Umowna granica plastyczności (MPa) | Wytrzymałość na rozciąganie (MPa) | Wydłużenie (%) | Udarność ISO-V (J) -47/-50°C |
|-----------------|-------|------------------------------------|-----------------------------------|----------------|------------------------------|
| AWS A5.1 | AW | ≥400 | ≥490 | ≥22 | nie określono |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥420 | 500-640 | ≥20 | ≥47 |
| Wartości typowe | AW | 490 | 545 | 26 | 140 |

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

| Średnica x długość (mm) | Prąd spawania (A) |
|-------------------------|-------------------|
| 2,5 x 350 | 65-90 |
| 3,2 x 350 | 100-140 |
| 3,2 x 450 | 100-140 |
| 4,0 x 450 | 140-190 |
| 5,0 x 450 | 190-250 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica x długość (mm) | Opakowanie | Liczba elektrod w opak. | Ciężar netto / opak. (kg) | Indeks |
|-------------------------|------------|-------------------------|---------------------------|---------------------------|
| 2,5 x 350 | VPMD | 90 | 2.0 | W000387681 |
| | CBOX | 185 | 4.1 | W000287295 |
| 3,2 x 350 | VPMD | 55 | 1.9 | W000279902 |
| | CBOX | 120 | 4.2 | W000287296 |
| 3,2 x 450 | VPMD | 55 | 2.5 | W000387682 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 40 | 2.7 | W000279904, W000387683 |
| | CBOX | 85 | 5.8 | W000287298 |

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