

# OVERCORD R 92

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellente saldabilità e fusione con cordone di saldatura regolare nelle posizioni verticale ascendente, verticale discendente e sovratesta.
- Usato con tutti i tipi di macchine di saldatura, anche con basso OCV
- Rendimento 100%.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E6013  
EN ISO 2560-A E 35 0 RC 11

## TIPO DI CORRENTE

AC, DC-

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## APPROVAZIONI

BV

+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.55	0.4	≤0.03	≤0.03

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Valori tipici	AW	470	550	25	51

\* AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
1,6 x 300	35-50
2,5 x 350	70-90
3,2 x 350	90-125
4,0 x 350	135-185

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
1,6 x 300	CBOH	240	1.6	W000384785
2,5 x 350	CBOX	240	4.4	W000258232
3,2 x 350	CBOX	170	4.9	W000258233
4,0 x 350	CBOX	115	4.9	W000258235

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.