

# ALCORD 12Si

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Questo elettrodo è ottimo anche come materiale d'apporto nella saldatura ossiacetilenica.

## CLASSIFICAZIONE

ISO 18273 S Al 4047 (AlSi12)

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| Al   | Si | Fe  |
|------|----|-----|
| bal. | 12 | 0.4 |

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

|               | Condizione* | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa)   | Allungamento (%) |
|---------------|-------------|-------------------|-----------------|------------------|
| AWS A5.3      | AW          | non specificato   | non specificato | non specificato  |
| EN ISO 18273  | AW          | non specificato   | non specificato | non specificato  |
| Valori tipici | AW          | ≥80               | ≥180            | ≥5               |

AW = As welded

## REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 350                 | 60-90        |
| 3,2 x 350                 | 80-110       |

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 3,2 x 350                 | PE Tubo    | TBD             | 2.0                   | W000289028      |

### 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.