

Kryo® 3

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Rendimento del 115-120%.
- Eccellente resilienza fino a -80°C.
- Buon CTOD a -10°C.
- Bassissimo contenuto di idrogeno.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E8018-C1-H4
EN ISO 2560-A E 46 8 3Ni B 32 H5*

* Classificazione più vicina

TIPO DI CORRENTE

AC/DC(+/-)

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

| LR | TÜV |
|----|-----|
| + | + |

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

| C | Mn | Si | P | S | Ni | HDM |
|------|-----|-----|-------|------|-----|------------|
| 0.05 | 0.7 | 0.3 | 0.015 | 0.01 | 2.5 | 2 ml/100 g |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Condizione* | 0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) | |
|---------------------|-------------|------------------------------|---------------|------------------|----------------------|---------|
| | | | | | -60°C | -80°C |
| Richiesto: AWS A5.5 | SR* | min. 460 | min. 550 | min. 19 | min. 27 | |
| EN ISO | | min. 460 | 530-680 | min. 20 | | min. 47 |
| Valori tipici | AW | 520 | 600 | 26 | 120 | 60 |
| | SR:620°C/1h | 500 | 590 | 29 | 90 | |

AW = As welded; SR = Disteso

Valore CTOD a -10°C > 0.25mm

SR* = 605±14°C/1h

REGOLAZIONE PARAMETRI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Corrente (A) |
|---------------------------|--------------|
| 2,5 x 350 | 55-80 |
| 3,2 x 350 | 80-140 |
| 3,2 x 450 | 80-140 |
| 4,0 x 350 | 120-170 |
| 4,0 x 450 | 120-170 |
| 5,0 x 450 | 180-240 |

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Elettrodi/unità | Peso netto/unità (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| 3,2 x 350 | SRP | 50 | 1.9 | 524604-1 |
| 4,0 x 350 | SRP | 28 | 1.5 | 524574-1 |

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 per qualsiasi informazione aggiornata.