

Kryo® 4

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistența excelentă la impact până la -80°C în stare sudată și -100°C după tratamentul termic post sudare
- Continut extrem de mic de hidrogen
- Trebuie să fie utilizat în AC sau în DC+/-

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.5 E7018-C2L H4R
EN ISO 2560-A E 42 6 3Ni B 12 H5

TIP CURENT

AC/DC(+/-)

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUȘ (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.03	0.6	0.4	0.01	0.005	3.6	2 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) -80°C	-101°C
Cerinte: AWS A5.5	PWHT*	min. 390	min. 480	min. 25		min. 27
EN ISO	AW	min. 380	470-600	min. 20	47	
Valori tipice	AW	490	570	30	90	
	PWHT*	420	510	30	120	90

AW = Stare sudată

* 605±14°C/1h

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	80-140
4,0 x 350	
4,0 x 450	

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	SRP	60	1.4	524970-1
3,2 x 350	SRP	48	1.8	524932-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	524949-1

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.