

Conarc® 85

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo basico a bassissimo contenuto di idrogeno per tutte le posizioni (HDM < 3 ml/100 g)
- Per gli acciai con limite di snervamento UTS di max. 835 N/mm²
- Per acciai a elevata resistenza come T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax 690.
- Ottima resilienza fino a -50°C.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.5 E12018-G-H4R
EN ISO 18275-A E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	DNV
+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
Min.	0.03	1.4	non specificato	non specificato	non specificato	1.8	0.3	0.3	non specificato
Max.	0.10	2.0	non specificato	0.025	0.020	2.6	0.6	0.6	non specificato
Valori tipici	0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	2 ml/100 g

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

		Richiesto: AWS A5.5	EN ISO 18275-A	Valori tipici	PWHT 620°C/1h
Rottura	(MPa)	830	760-960	890	840
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	740	690	840	780
Allungamento (%)		14	17	21	20
Resilienza ISO-V (J)	-40°C	non specificato	non specificato	80	75
	-50°C	non specificato	47	60	60

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523881-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	523898-2

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.