

Conarc® 49C

CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistentă la impact de încredere -40°C, CTOD bun la -10°C
- Electrode adecvate pentru aplicațiile off-shore atunci când alierea cu nichel nu este permisă
- Randament 115 - 120%

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

TIP CURENT

AC/DC(+/-)

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

ABS, LR, BV, DNV, TÜV, DB

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Limita de curgere (MPa)	Rezistentă la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-46° / -50°C
Cerinte: AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22	-	-	min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20	-	min. 47	-
Valori tipice	AW	480	580	28	200	170	100

AW = Stare sudată

Potrivit atât în stare sudată cât și în stare detensionată (PWHT), valori CTOD la -10°C > 0,25mm

- = nespecificat

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-160
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	180-240

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,5 x 350	CBOH	110	2.0	509236-1
	VPMD	110	2.0	511420-2
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	511437-2
	CBOX	108	4.0	509243-1
3,2 x 450	VPMD	53	2.5	511475-2
	CBOX	108	5.2	509250-1
4,0 x 350	VPMD	37	2.0	511505-2
	CBOX	80	4.3	509359-1
4,0 x 450	VPMD	37	2.6	511536-2
5,0 x 450	VPMD	23	2.4	511529-2
	CBOX	50	5.3	509465-1

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise 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 tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.