

# AS 35

## CARACTERISTICI DE TOP

- Standard industrial pentru aplicatiile de sudare sub strat de flux.
- Electrod de uz general, cu continut scazut de carbon, siliciu si continut mediu de mangan.
- O alegere buna pentru o gama larga de aplicatii sub strat de flux intr-o singura trecere sau treceri multiple.

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.17      EM12K  
EN ISO 14171-A      S2

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

C	Mn	Si	P	S
0.1	1	0.12	≤0.025	≤0.025

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	ROLA	25.0	AS35-16-25VCI
	BUTOI	600.0	AS35-16-600AC
2.0	ROLA	25.0	AS35-2-25VCI
2.4	ROLA	25.0	AS35-24-25VCI
	BUTOI	400.0	AS35-24-400
3.2	ROLA	25.0	AS35-32-25VCI
	BUTOI	400.0	AS35-32-400
4.0	ROLA	25.0	AS35-4-25VCI
	ROLA	100.0	AS35-4-100
	BUTOI	400.0	AS35-4-400
4.8	ROLA	25.0	AS35-48-25VCI
	ROLA	100.0	AS35-48-100

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compozitia metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata 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, compozitia chimica 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](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.