

ELT 600S

CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour le placage sous électroslag à base de nickel
- Excellentes caractéristiques de soudage
- Bonne résistance à la fissuration à chaud
- Parfaitement conçu pour les vitesses de soudage de placage standard et élevées

CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: ES A FB 2B
------	--------------------------

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
CladStrip 625	0.02	0.2	0.4	20.6	Balance	8.6	3.2	4.3

CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	DC+
Basicité (Boniszewski)	4
Réétuvage	300-350° Cx2h
Granulométrie (EN-ISO 14174)	2-20

CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
DRY BAG	25.0	W000384602

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.