NICHROMA

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo di uso generico per la saldatura di riparazione
- Adatto per applicazioni hobbistiche e professionali
- Buona rimozione della scoria e aspetto liscio del cordone
- Applicabile anche per unire acciai difficili da saldare
- Saldabile con corrente AC e DC+

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4	E308LMo-16
EN ISO 3581-A	E 20 10 3 R 3 2

TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	non specificato	0.5	non specificato	18.0	8.0	2.0	non specificato
Max.	0.10	2.5	non specificato	21.0	11.0	3.0	non specificato
Valori tipici	0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		AWS A5.4	ISO 3581-A	Valori tipici
Rottura	(MPa)	min. 520	min. 620	720
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	non specificato	min. 520	500
Allungamento (%)		35	20	30
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	non specificato	70
	-20°C	non specificato	non specificato	60

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	105	2.1	534467-1
3,2 x 350	CBOX	135	4.5	534658-1
4,0 x 350	CBOX	92	4.5	534764-1

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.