

Conarc® 60G

GŁÓWNE CECHY

- Dobra udarność w temperaturach do -51°C.
- Preferowane spawanie DC.
- Uzysk stopiwa 115%-120%.

KLASYFIKACJA

AWS A5.5 E9018M-H4
EN ISO 18275-A E 55 4 Z B 32 H5

RODZAJ PRĄDU

AC/DC(+/-)

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

DNV	TÜV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
0.06	1.0	0.4	0.015	0.010	1.6	0.3	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
					-20°C	-40°C	-51°C
Wymagania: AWS A5.5		540-620*	min. 620	min. 24			min. 27
EN ISO		min. 550	610-780	min. 18		min. 47	
Wartości typowe	AW	600	670	25		98	
	SR:1h/620°C	550	640	24	90		40

AW = bez obróbki cieplnej; SR = wyżarzanie odprężające

* Średnica 2,5 mm maks. 655 MPa

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523652-2
4,0 x 350	VPMD	36	2.0	523645-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu