

SUPERTIT FIN

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Eccellenti qualità di innesco e reinnesco.
- Gli elettrodi saldano con un arco elettrico stabile e con pochi spruzzi.
- La scoria è facile da rimuovere.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

TIPO DI CORRENTE

AC, DC-

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Richiesto	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	non specificato
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipici	AW	≥430	500-610	≥24	≥47

* AW: As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,0 x 300	50-70
2,5 x 300	60-90
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	110-135
3,2 x 450	110-135
4,0 x 350	160-180
4,0 x 450	160-180
5,0 x 450	180-210

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
1,6 x 250	CBOH	250	1.5	W000380868
2,0 x 300	CBOH	161	1.9	W000380870, W000387692
2,5 x 300	CBOX	237	3.8	W000288259
2,5 x 350	CBOX	230	4.5	W000288260, W000387693
3,2 x 350	CBOX	141	4.5	W000288261, W000387694
3,2 x 450	CBOX	139	5.8	W000288262
4,0 x 350	CBOX	93	4.5	W000288263, W000387695
4,0 x 450	CBOX	90	5.8	W000288264
5,0 x 450	CBOX	62	6.0	W000288265

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.