

FINCORD M

GŁÓWNE CECHY

- Gładkie przenoszenie kropli stopionego metalu do jeziora spawalniczego, mała ilość odprysków i samoodpadający żużel.
- Gładki i regularny kształt spoiny
- Odpowiednia do transformatorowych źródeł prądowych z niskimi wartościami napięcia stanu jałowego, dobre właściwości spawalnicze przy spawaniu prądem AC, DC- i DC+.

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 R 12

RODZAJ PRĄDU

AC, DC-, DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje spawania

DOPUSZCZENIA

LR	BV
+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.4	0.4	0.02	0.01

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)		
				+20°C	0°C	
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nie określono	nie określono
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	nie określono	≥47
Wartości typowe	AW	460	525	24	≥60	55

* AW = bez obróbki cieplnej

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	55-90
3,2 x 350	80-130
4,0 x 450	120-180
5,0 x 450	160-240

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOX	240	4.1	W000287216
	CBOH	70	2.1	W000380860
3,2 x 350	CBOX	140	4.3	W000287217
	CBOX	85	5.1	W000287219
5,0 x 450	CBOX	50	5.1	W000287220

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