

# NICHROMA

## CARACTERISTICI DE TOP

- Electroductul de uz general pentru suduri de reparare
- Adekvat pentru aplicatii hobby și profesionale
- Desprindere ușoară de a zgurii; aspect neted al cusăturii
- Aplicabil de asemenea pentru sudarea oțelurilor greu sudabile
- Sudabilitate in AC si DC+

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

## TIP CURENT

DC+/AC

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitile, exceptie vertical descendent

## APROBARI

| ABS | LR | BV | DNV | TÜV |
|-----|----|----|-----|-----|
| +   | +  | +  | +   | +   |

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (%)

|               | C            | Mn  | Si           | Cr   | Ni   | Mo  | FN           |
|---------------|--------------|-----|--------------|------|------|-----|--------------|
| Min.          | nespecificat | 0.5 | nespecificat | 18.0 | 8.0  | 2.0 | nespecificat |
| Max.          | 0.10         | 2.5 | nespecificat | 21.0 | 11.0 | 3.0 | nespecificat |
| Valori tipice | 0.025        | 0.8 | 1.0          | 20.0 | 9.5  | 2.3 | 20           |

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

| Stare sudata              |       | AWS A5.4     | ISO 3581-A   | Valori tipice |
|---------------------------|-------|--------------|--------------|---------------|
| Rezistenta la rupere Rm   | (MPa) | min. 520     | min. 620     | 720           |
| Limita de curgere Rp 0,2% | (MPa) | nespecificat | min. 520     | 500           |
| Alungire (%)              |       | 35           | 20           | 30            |
| Impact ISO-V (J)          | +20°C | nespecificat | nespecificat | 70            |
|                           | -20°C | nespecificat | nespecificat | 60            |

## GAMA DE DIMENSIUNI

| Diametru x Lungime (mm) | Gama de curent (A) |
|-------------------------|--------------------|
| 2,5 x 350               | 40-75              |
| 3,2 x 350               | 60-110             |
| 4,0 x 350               | 80-150             |

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru x Lungime (mm) | Ambalare | Electrozi/pachet | Greutate neta/pachet (kg) | Referinta |
|-------------------------|----------|------------------|---------------------------|-----------|
| 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  |

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.