

AS 630

CARACTERISTICI DE TOP

- Metal depus de puritate mare
- Proprietati excelente de tenacitate si CTOD
- Rezistenta ridicata la absorbtia umiditatii

CLASIFICARE / INCADRARE

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5	
Flux/Sarma	AWS A5.17	AWS A5.23
AS 35	F7A6/F6P8-EM12K	
AS 37LN	F7A8/F7P8-EH12K	
AS 40A		F8A4/F8P4-EA2-A2
AS 66		F9A8/F9P8-EF3-F3
AS 67		F8A10/F8P10-ENi6-Ni6
AS Cr1Mo	F8P4-EB2R-B2	
AS Cr2Mo	F8P2-EB3R-B3	

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPOS (PROCENTUAL %)

Tip sarma	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
AS 35	0.07	0.9	0.2	-	-	-
AS 37LN	0.07	1.6	0.3	-	-	-
AS 40A	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5
AS 66	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5
AS 67	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2
AS Cr1Mo	0.07	0.9	0.3	1.0	-	0.5
AS Cr2Mo	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1.0

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPOS

Tip sarma	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
AS 35	AW	≥360	450-550	≥25	≥160	≥100		
AS 37LN	AW	≥450	530-630	≥25	≥180	≥140	≥100	≥70
AS 40A	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥100	≥50	
AS 66	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥90	≥70	≥47
	PWHT 600°C/2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥120	≥90	≥70
AS 67	AW	≥500	560-680	≥22			≥145	≥70
	PWHT 600°C/2h	≥470	550-660	≥24			≥160	≥70
AS Cr1Mo	PWHT 680°C/2h	≥380	530-630	≥24		≥160		
	PWHT 920°C/aer+710°C	≥310	430-530	≥30		≥160		
AS Cr2Mo	PWHT 720°C/8h	≥450	550-650	≥22		≥80		
	PWHT 940°C/aer+740°C	≥400	520-620	≥22		≥80		

* AW = Stare sudata; PWHT = Tratament Termic Post Sudare

CARACTERISTICI DE FLUX

Tip curent	AC, DC+
Bazicitate (Boniszewski)	3.1
Dimesiune graunte (ISO 14174)	2-20

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
SAC PE	25.0	W000280317

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise 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 pentru orice informații actualizate.