

SPEEDARC

CARACTERISTICI DE TOP

- Amorsare și reamorsare excelente
- Electrozi pentru sudare cu arc stabil și pierderi foarte reduse prin stropire
- Zgura este autodetasabilă

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

AC, DC-

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Cerinte:	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	nespecificat
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valori tipice	AW	≥430	500-610	≥24	≥47

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
2,0 x 300	CBOX	323	3.8	W000387731
2,0 x 350	VPMC	75	1.0	W000387728
2,5 x 350	VPMC	50	1.0	W000387729
	CBOX	230	4.5	W000387732
3,2 x 350	VPMC	35	1.1	W000387730
	CBOX	141	4.5	W000387733
3,2 x 450	CBOX	139	5.8	W000387734
4,0 x 450	CBOX	92	5.9	W000387735

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată 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 tipării. Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.