

SUPRAMANGAN

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Quando si applicano diversi strati, è raccomandabile depositare uno strato cuscinetto con elettrodo tipo 307.
- Utilizzare solo in posizione piana.
- Da utilizzare con corrente AC o DC+

CLASSIFICAZIONE

EN 14700 ~E Fe9

TIPO DI CORRENTE

AC, DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.60	15	4.50	4.80	Rem.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici	Condizione*	Durezza (HB)
	AW	180

* AW = As welded

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
3,2 x 450	110-135
4,0 x 450	140-175

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
3,2 x 450	CBOX	135	6.5	W000258522
4,0 x 450	CBOX	95	6.5	W000258523

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.