

AS 589

CARACTERISTICI DE TOP

- Proprietati excelente de tenacitate si CTOD
- Hidrogen difuzibil scazut
- Detasabilitate excelenta a zgurii

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)	Rezistenta la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
AS 35	AW	≥360	450-550	≥28	≥160	≥100	≥50	
AS 37LN	AW	≥450	530-630	≥25	≥180		≥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	540-660	≥24			≥160	≥70

* 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
Calcinare	300-350°Cx2-4h

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
SAC PE	25.0	W000280315

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 pentru orice informații actualizate.