

# Kryo® 1P

## EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte (KV bis zu -60 °C).
- Gute Bruchzähigkeit (CTOD) bei -10 °C.
- Sehr niedriger Wasserstoffgehalt.
- Ausbringung 112-120%.
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom möglich.

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E8018-G-H4R  
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## STROMART

AC/DC(+/-)

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## ZULASSUNGEN

ABS	BV	DNV	DB
+	+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95	2 ml/100 g

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-40°C	-60°C
Norm: AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	keine Angabe	
EN ISO		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Typische Werte	AW	550	640	24	140	80
	SR:580°C/15h	460	550	24	150	90

AW (U) = unbehandelt; SR (S) = spannungsarmgeglüht

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	55-85
3,2 x 350	80-145
3,2 x 450	80-145
4,0 x 350	120-185
4,0 x 450	120-185
5,0 x 450	180-270

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	70	1.3	519211-1
3,2 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	50	1.9	519181-1
3,2 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	50	2.4	519273-1
4,0 x 350	SRP (Sahara ReadyPack)	28	1.5	519198-1
4,0 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	28	2.0	519280-1
5,0 x 450	SRP (Sahara ReadyPack)	22	2.4	519204-1

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen