

Zika Z-4



Specificatii:

AWS:	A5.1	E 7018
EN ISO:	2560-A	E 42 3 B 3 2 H5

Descriere si aplicare:

- Electrode cu conținut redus de hidrogen pentru sudarea structurilor cu cerințe ridicate de
- Dezvoltat pentru sudarea conductelor de petrol și gaze la presiune
- Oferă proprietăți mecanice ridicate, fiind potrivit pentru lucrări în care tratamentul termic după sudare nu este posibil
- Calitate bună obținută la testele radiografice

Compozitia tipica a metalului de sudura depus [wt%]

C	Mn	Si
0.08	1.00	0.60

Proprietati mecanice tipice ale metalului de sudura depus

Rm [MPa]	Rp 0.2 [MPa]	A5 [%]	Impact [ISO-V]	Tratament termic
570	480	26	110J@-20°C 100J@-30°C	U

Pozitii de sudare

ASME:	1G	2F	2G	3G	4G
ISO 6947	PA	PB	PC	PF	PE

Materiale ce urmeaza sa fie sudate

Oteluri structurale generale	DIN 17 100	St 33, St 37.2 to St 52.3
Oteluri pentru cazane si boilere sub presiune	DIN 17 155	HI, HII, 17Mn4, 19Mn5
Oteluri pentru tevi	DIN 17 172	StE 210.7, StE 240.7, StE 290.7, StE 320.7, StE 360.7
	API 5L	X42-X60
	DIN 1626-1630	St 37.0/4, St 44.0/4, St 52.0/4
Oteluri turnate	DIN 1681	GS 38, GS 45, GS 52
Oteluri pentru temperaturi ridicate	DIN 17 175	St 35.8, St 45.8
Oteluri fine	DIN 17 102	StE 255 to StE 420
Oteluri pentru industria navala		A,B,C,D,E

Current

(= +) ~ Uo : 70v

Re-uscare
2h/300°C

Diametru		Lungime		Curent (amp)	Greutate kg/100 buc	Greutate	
in	mm	in	mm			pachet (kg)	bax (kg)
3/32	2.5	14	350	75-100	2.6	4.5	13.5
1/8	3.25	14/18	350/450	110-140	3.8/4.9	4.5/6.0	5.0/6.0
5/32	4.0	14/18	350/450	140-190	5.6/7.2	4.5/6.0	5.0/6.0
3/16	5.0	18	450	190-240	10.5	6.0	18.0
1/4	6.0	18	450	230-330	14.3	6.0	18.0

Toate informațiile din această fișă tehnică sunt corecte, conform celor mai bune cunoștințe ale noastre la momentul tipăririi