

Test Full

ELECTRODES [SMAW]

Construction, aciers non alliés

CLASSIFICATION:	AGRÉMENTS:	APPLICATION:
EN ISO 1071-A : test1 DIN 14700 : test 2 AWS A- 5.7 : test 3 W.Nr. : test 4	test1 test2 test3	Energie Rechargement Constructions&Ingénierie Métallurgie

Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit. Nam sit amet ultricies justo. Duis molestie, dolor ut condimentum suscipit, erat est dapibus nulla, in aliquam diam quam vel enim. Aenean vel aliquam nisl. Curabitur at leo porta, consequat turpis vehicula, eleifend orci. In vulputate eros faucibus volutpat consectetur. Curabitur cursus et augue ultricies faucibus. Nullam a dictum risus, nec faucibus elit. Sed mattis diam eu aliquam venenatis. Morbi nulla velit, porttitor quis libero quis, vestibulum bibendum mi.

Application

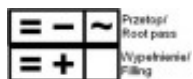
Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit. Nam sit amet ultricies justo. Duis molestie, dolor ut condimentum suscipit, erat est dapibus nulla, in aliquam diam quam vel enim. Aenean vel aliquam nisl. Curabitur at leo porta, consequat turpis vehicula, eleifend orci. In vulputate eros faucibus volutpat consectetur. Curabitur cursus et augue ultricies faucibus. Nullam a dictum risus, nec faucibus elit. Sed mattis diam eu aliquam venenatis. Morbi nulla velit, porttitor quis libero quis, vestibulum bibendum mi.

Composition chimique %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	Cu
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
Fe	Co	Al	W	Ti	Sn	P	S	B	Inne
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

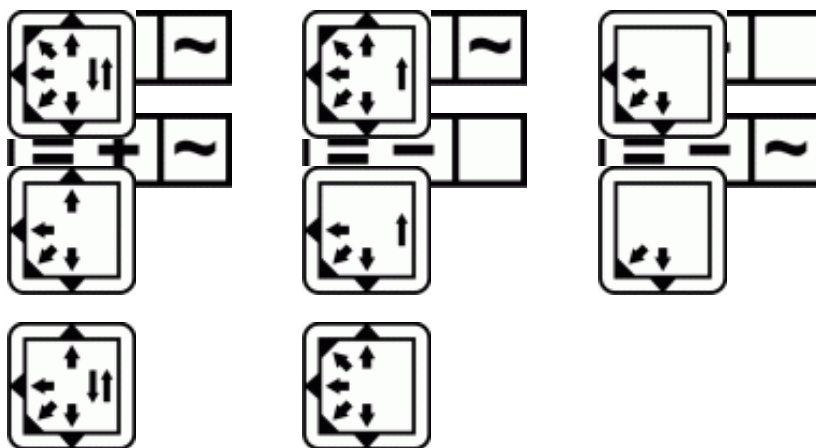
Caractéristiques mécaniques

Limite d'élasticité Re [N/mm2]	Granica plastyczności
Résistance a la traction Rm [N/mm2]	Wytrzymałość
Allongement A5 [%]	Wydłużenie
Résilience Kv [J]	UDARNOŚĆ test 1 / UDARNOŚĆ test 2 / UDARNOŚĆ test 3 /
Dureté	TWARDOSĆ tes 1 / TWARDOSĆ tes 2 / TWARDOSĆ tes 3 /
Enrobage	Typ elektrody
Fils type	Typ drutu
Flux type	Typ proszku
Coefficient d'usage	Współczynnik ścierania
Traitement thermique	Obróbka cieplna
Teneur en ferrite	Zawartość ferrytu
Teneur en hydrogène	Zawartość wodoru w stopiwie
Rendement	Uzysk stopiwa



$U_0 < 50 V$

Posiadłość de soudage



Étuvage

Suszenie

Description supplémentaire

Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit. Nam sit amet ultricies justo. Duis molestie, dolor ut condimentum suscipit, erat est dapibus nulla, in aliquam diam quam vel enim. Aenean vel aliquam nisl. Curabitur at leo porta, consequat turpis vehicula, eleifend orci. In vulputate eros faucibus volutpat consectetur. Curabitur cursus et augue ultricies faucibus. Nullam a dictum risus, nec faucibus elit. Sed mattis diam eu aliquam venenatis. Morbi nulla velit, porttitor quis libero quis, vestibulum bibendum mi.

Gaz de protection EN ISO 14175

C1 - 100% CO₂ / I1 - Ar / M12 - Ar + 0.5 - 5% CO₂ / M13 - Ar + 0.5 - 3% O₂ / M20 - Ar + 10% CO₂ / M21 - Ar + 15 - 25% CO₂ / M23 - Ar + 5%CO₂ + 4%O₂ /

Remarques

Lorem ipsum dolor sit amet, consectetur adipiscing elit. Nam sit amet ultricies justo. Duis molestie, dolor ut condimentum suscipit, erat est dapibus nulla, in aliquam diam quam vel enim. Aenean vel aliquam nisl. Curabitur at leo porta, consequat turpis vehicula, eleifend orci. In vulputate eros faucibus volutpat consectetur. Curabitur cursus et augue ultricies faucibus. Nullam a dictum risus, nec faucibus elit. Sed mattis diam eu aliquam venenatis. Morbi nulla velit, porttitor quis libero quis, vestibulum bibendum mi.

Conditionnement

Ø	Longueur [mm]	Intensités [A]	Voltage [V]	écoulement de gaz	Poids par étui [kg]	Poids par boîte [kg]	Pièces par 1 kg
11,0	250 / 300 / 1000 /	test	test	test	test	test	test
5,0	250 / 300 /	test	test	test	test	test	test
3,2	250 / 300 / 350 /	test	test	test	test	test	test

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl