

Coreweld 55 LT H4

Filo animato in metallo per la saldatura di acciai ad alta resistenza (>550 MPa) con eccellente robustezza sotto zero fino a -60°C e bassi livelli di idrogeno diffusibile. Idoneo per saldatura con miscele di gas Ar/CO₂.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.28 : E90C-G H4 EN ISO 18276-A : T 55 6 Z M21 2 H5
Omologazioni	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	595 MPa	670 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	-60 °C	110 J

analisi tipica del deposito			
C	Mn	Si	Ni
0.05	1.65	0.44	1.35

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	100-320 A	16-32 V	1.8-12.0 m/min	1.3-7.5 kg/h
1.4 mm	120-380 A	16-34 V	2.0-9.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	140-450 A	18-36 V	1.5-8.5 m/min	1.6-8.0 kg/h