

WE OXIGAZ



Sudare, de la A la Z

EN 12536 :	O I	AWS A 5.2 :	R 45-G
------------	-----	-------------	--------

DESCRIERE SI APLICATII :

Sarma nealiata, necuprata, pentru sudarea oxigaz a otelurilor carbon pana la calitatea S 275JR.

Se recomanda pentru sudarea otelurilor :

S235JR ; L195

ASTM A 36 toate gradele ; A283 Grad B ; C ; D ; A570 Grad 33 ; 36 ; 40

COMPOZITIA CHIMICĂ A SARMEI:

C %	Mn %	Si %
0,08	0,60	0,10

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS :

Limita de curgere N/mm ²	Rezistenta la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J
			+20°C
Min. 235	Min. 340	min. 14	min. 47

INDICATII DE AMBALARE :

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	Kg/pachet	Kg/cutie
3,25	450	10,0	40,0
4,0	450	10,0	40,0