

SAFER R 600

CARACTÉRISTIQUES

- Utilisé pour le rechargement dur des aciers au carbone et des aciers faiblement alliés contre l'abrasion par des particules minérales et les chocs et impacts moyens. Dureté du métal soudé ~550-650HV qui peut être rectifié. Très bonne résistance aux impacts modérés.
- Il est toujours nécessaire de préchauffer à 400°C, en particulier pour les grandes pièces et de déposer un maximum de 3 couches. Lors du soudage de métaux de base sensibles aux fissures, une couche tampon est nécessaire avec une électrode de type 307.
- Excellente soudabilité en toutes positions sauf en verticale descendante

CLASSIFICATION

EN ISO 14700-A E Z (Fe2)

TYPE DE COURANT

AC, DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Fe
0.6	1.1	1	2.8	Balance

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Dureté (HRc)
EN ISO 14700	AW	30-58
Valeurs typiques	AW	52-57

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 450	85-125
4,0 x 450	100-150
5,0 x 450	150-210

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 450	CBOX	140	5.7	W000258791
4,0 x 450	CBOX	95	5.9	W000258792
5,0 x 450	CBOX	60	5.9	W000258793

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.