

OVERCORD Z

CARACTÉRISTIQUES

- Idéale en cas de jeu important entre les pièces à souder. Très bons amorçages et ré-amorçages de l'arc
- Le laitier est généralement autodécollant, les cordons de soudure sont lisses et légèrement concaves, pénétrant bien dans le métal de base sans caniveaux
- Utilisé pour le soudage des aciers galvanisés, il y a une tolérance aux impuretés dans la zone de soudage.

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 RC 1 1

TYPE DE COURANT

AC, DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

LR	DNV	TÜV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si
0.08	0.5	0.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1 AW	≥330	≥430	≥17	non spécifié
EN ISO 2560-A AW	≥355	440-570	≥22	≥47
Valeurs typiques AW	440	505	25	62

* AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	85-130
4,0 x 350	125-170

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000258806
	CBOX	260	4.6	W000258218
3,2 x 350	CBOH	65	1.9	W000258807
	CBOX	160	4.7	W000258219
	CBOX	170	5.0	W000403243
4,0 x 350	CBOX	105	4.7	W000258220

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.