

# CITOREX

## CARACTÉRISTIQUES

- Le courant de soudage peut être réduit à de faibles valeurs tout en maintenant un arc stable, ce qui est idéal pour le raccord d'interstices.
- Les excellentes caractéristiques de soudage en toute position ont fait de l'électrode CITOREX un premier choix pour la formation des soudeurs.
- En raison de la faible teneur en silicium dans le métal déposé, l'électrode CITOREX peut être utilisée pour le soudage de composants destinés à la galvanisation ou émaillage.

## CLASSIFICATION

AWS A5.1	E6013
EN ISO 2560-A	E 38 2 RB 12

## TYPE DE COURANT

AC, DC-

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

LR	DNV	TÜV
+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si
0.07	0.6	0.2

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -20°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥17	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥380	≥20	≥47
Valeurs typiques	AW	430	28	49

AW = Brut de soudage

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,0 x 250	40-60
2,5 x 300	50-90
3,2 x 350	100-150
4,0 x 350	140-190
4,0 x 450	140-190
5,0 x 450	220-260

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,0 x 250	CBOH	150	1.4	W000287226
2,5 x 350	CBOX	210	4.1	W000258269
3,2 x 350	CBOX	130	4.3	W000258270
4,0 x 350	CBOX	90	4.5	W000258271
4,0 x 450	CBOX	90	5.7	W000258272
5,0 x 450	CBOX	55	5.4	W000258273

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.