

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E11018M-H4	A-Nr	10
ISO 18275-A	E 69 5 Z B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

CARACTÉRISTIQUES

Basic all position extremely low hydrogen electrode (HDM < 2 ml/100g)

Weldable on AC and DC

110 - 115% recovery

Good impact values down to -51°C

Meets the requirements of military specifications

Suitable for welding submarines high strength steels (UTS up to 800 N/mm²)

Also available in vacuum sealed Sahara ReadyPack® (SRP)

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

ABS

LR

CCS

+

4Y69H5

4Y69H5

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	HDM
0.06	1.5	0.4	0.015	0.01	2.2	0.4	2 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
				-40°C	-50°C	-51°C
Brut de soudage: AWS A5.5	680-760*	min. 760	min. 20			min. 27
ISO 18275-A	min. 690	760-960	min. 17		min. 47	
Valeurs typiques	AW	750	785	22	100	80

* Diam. 2.5 max. 795 N/mm²

SR: 14h/620°C

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)				
			2.5	3.2	4.0	5.0
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	-	120	90	60	
	Poids net/étui (kg)	-	4.5	5.0	6.3	
SRP	Nb d'électrodes/étui	70	50	28	23	
	Poids net/étui (kg)	1.4	1.9	1.5	2.5	

Identification Marquage: 11018-M / CONARC 80 Couleur du bout: or

Conarc® 80: rev. C-FR25-12/01/16

Conarc® 80

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers à tube	
API 5LX	X70, X75
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 6	S620, S690
	Root runs and fillet welds in S890

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. - (s)*	E(kj)	H(kg/h)			
2.5x350	60-80	DC+	55	99	0.8	19.5	82	1.61
3.2x350	80-130	DC+	78	261	1.1	36.5	43	1.55
4.0x350	120-180	DC+	75	356	1.6	53.2	30	1.59
5.0x450	160-240	DC+	116	627	2.3	105.1	14	1.45

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	75A	75A	75A	80A	75A	80A
3.2	130A	120A	135A	120A	115A	120A
4.0	145A	145A	155A	140A	140A	140A
5.0	225A	230A	210A			

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.