

Conarc® 85

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode basique toutes positions à très faible teneur en hydrogène diffusible (3 ml/100g)
- Pour le soudage des aciers ayant une résistance à la rupture UTS de 835 N/mm² max.
- Pour les aciers à haute résistance tels que T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax 690
- Bonnes valeurs de résilience jusqu'à -50°C.

CLASSIFICATION

AWS A5.5 E12018-G-H4R
EN ISO 18275-A E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	DNV
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
Min.	0.03	1.4	non spécifié	non spécifié	non spécifié	1.8	0.3	0.3	non spécifié
Max.	0.10	2.0	non spécifié	0.025	0.020	2.6	0.6	0.6	non spécifié
Valeurs typiques	0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	2 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

		Requis : AWS A5.5	EN ISO 18275-A	Valeurs typiques	PWHT 620°C/1h
Résistance à la rupture	(MPa)	830	760-960	890	840
Limite élastique 0,2%	(MPa)	740	690	840	780
Allongement (%)		14	17	21	20
Résilience ISO-V (J)	-40°C	non spécifié	non spécifié	80	75
	-50°C	non spécifié	47	60	60

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	53	2.0	523881-2
4,0 x 350	VPMD	37	1.9	523898-2

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.