

CARBOROD NI2

CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes caractéristiques mécaniques en condition brut de soudage ou après traitement thermique.
- Valeur de résistance à l'impact élevée à basse température (-60 °C après soudage et -90 °C après traitement thermique 15 h/580 °C)
- Idéal pour les applications à basse température.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Pose de canalisations
- LNG

CLASSIFICATION

AWS A5.28 ER 80S-Ni2
 EN ISO 636-A W 46 9 2Ni2

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100 %)

HOMOLOGATIONS

| | |
|-----|----|
| TÜV | CE |
| + | + |

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|------|-----|-----|--------|--------|-----|
| 0.08 | 1.1 | 0.5 | ≤0.015 | ≤0.015 | 2.3 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Gaz de protection | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | | |
|------------------|-------------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------|--------|--------|
| | | | | | | +20 °C | -70 °C | -90 °C |
| Valeurs typiques | I1 | AW | ≥460 | 550-680 | ≥24 | ≥150 | ≥60 | ≥47 |

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|--------------------------|-----------------|------------|------------|
| 2.4 | Tube PE | 5.0 | W000283401 |

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.