

Conarc® 49C

CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -40°C, bon CTOD à -10°C
- C'est l'électrode offshore lorsque l'utilisation d'une électrode base nickel est interdite
- 100 - 120% de rendement

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2560-A E 46 4 B 32 H5

TYPE DE COURANT

AC/DC(+/-)

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	2 ml/100 g

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-20°C	-50°C	-46°/-50°C
Requis : AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valeurs typiques	AW	480	580	28	200	170	100

AW = Brut de soudage

Convient aux conditions brut de soudage et TTAS. Valeur de CTOD à -10°C > 0,25mm

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	55-80
3,0 x 350	70-110
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-160
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	180-240

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2.5x350	SRP	70	1.3	511420-1
	CBOH	110	2.0	509236-1
3.2x350	SRP	50	1.9	511437-1
	CBOX	108	4.0	509243-1
3.2x450	SRP	50	2.4	511475-1
	CBOX	108	5.2	509250-1
4.0x350	SRP	28	1.5	511505-1
	CBOX	80	4.3	509359-1
4.0x450	SRP	28	2.0	511536-1
	CBOX	80	5.6	509366-1
5.0x450	SRP	23	2.4	511529-1
	CBOX	50	5.3	509465-1

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.