

# SAFER N 49

## CARACTÉRISTIQUES

- Résiliences élevées jusqu'à -30°C. Dépôt exempt de porosité et de bonne qualité radiographique
- Une soudabilité optimale en courant alternatif requiert une tension d'amorçage de 65V.
- Grande flexibilité pour les jeux irréguliers, convient aux passes de racine et au soudage en position.
- Le laitier vitreux s'élimine facilement

## CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7016-H8  
EN ISO 2560-A E 38 3 B 12 H10

## TYPE DE COURANT

AC, DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.06	0.9	0.7	≤0.020	≤0.015

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -30°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	≥47
Valeurs typiques	AW	≥400	490-600	≥22	≥47

\* AW: brut de soudage

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,0 x 350	55-65
2,5 x 350	50-95
3,2 x 350	80-150
3,2 x 450	95-150
4,0 x 450	120-190

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,0 x 350	CBOX	330	4.2	W000380888
2,5 x 350	CBOX	200	3.9	W000288524
3,2 x 350	CBOX	125	4.1	W000288525
3,2 x 450	CBOX	125	5.3	W000288526
4,0 x 450	CBOX	80	5.2	W000288527

### 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.