

# SAFDUAL 100Ni

## CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré à haut taux de dépôt avec des résiliences élevées à -40°C. Contient du nickel, fonctionne avec un mélange de gaz binaire argon/ CO<sub>2</sub>.
- Le taux de remplissage optimisé se traduit par une augmentation du taux de dépôt et de la productivité, ce qui permet de réduire le coût total du soudage.
- En soudage en position, productivité au moins 2 fois supérieure comparé à celle d'une électrode basique.
- Peut être utilisé dans des procédés semi-automatique et entièrement automatique. Très bien adapté à l'utilisation sur des lattes en céramique.
- Le bain de fusion est facilement contrôlable en position avec des propriétés d'arc et des niveaux de qualité exceptionnels.
- Peu de projections et une élimination facile du laitier donnent des cordons lisses et réguliers.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Construction métallique

## HOMOLOGATIONS

DB  
+

## CLASSIFICATION

AWS A5.29	E81T1-GM-H4
EN ISO 17632-A	T 46 4 1Ni P M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T554T1-1M21A-N1-UH5

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21	Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
-----	---

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.06	1.2	0.4	≤0.015	≤0.015	0.7

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -40°C
Valeurs typiques	M21**	AW	≥460	570-680	≥24	≥80

\* AW = Brut de soudage

\*\* Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281691, W000384147

### 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.