

NIBAZ 65

CARACTÉRISTIQUES

- Arc stable, laitier facilement détachable
- Le métal déposé a un taux d'hydrogène diffusible < 4ml/100g
- Rendement: RE = 113%.

CLASSIFICATION

AWS A5.5 E8018-G H4
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 42 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

LR	BV	DNV	TÜV	CE
+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.055	1.2	0.5	≤0.020	≤0.015	1.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) -60°C
AWS A5.5	AW	≥460	≥550	≥19	non spécifié
AWS A5.5	PWHT 620°C/1h	≥460	≥550	≥19	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥500	560-720	≥18	≥47
EN ISO 2560-A	PWHT 620°C/1h	≥500	560-720	≥18	≥47
Valeurs typiques	AW	≥500	600-720	≥22	≥47
Valeurs typiques	PWHT 620°C/1h	≥460	550-720	≥22	≥47

* AW: brut de soudage; PWHT: après traitement thermique

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	130-150
3,2 x 450	130-150
4,0 x 450	160-190
5,0 x 450	200-250

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOX	176	4.0	W000288561
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	W000401663
3,2 x 450	CBOX	118	5.5	W000380829
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W000288564
5,0 x 450	CBOX	53	5.5	W000288565

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.