

SAFER NF 59

CARACTÉRISTIQUES

- Très faible teneur en hydrogène diffusible
- Résiliences élevées jusqu'à - 50°C et testée en CTOD.
- Courant de soudage DC.

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

CE

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| C | Mn | Si | P | S | Ni |
|------|-----|-----|--------|--------|------|
| 0.06 | 1.6 | 0.3 | ≤0.020 | ≤0.015 | 0.75 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

| Requis | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | |
|------------------|-------------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------|--------------|
| | | | | | +20°C | -60°C |
| AWS A5.5 | AW | ≥460 | ≥550 | ≥19 | non spécifié | non spécifié |
| AWS A5.5 | PWHT** | ≥460 | ≥550 | ≥19 | non spécifié | non spécifié |
| EN ISO 2560-A | AW | ≥500 | 560-720 | ≥18 | | ≥47 |
| Valeurs typiques | AW | ≥510 | 590-680 | ≥24 | ≥150 | ≥80 |
| Valeurs typiques | PWHT 580°C x 1,5h | ≥510 | 590-680 | ≥24 | ≥150 | ≥80 |

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

**Traitement thermique après soudage: Selon l'accord entre l'acheteur et le fournisseur

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

| Diamètre x Longueur (mm) | Gamme d'intensité (A) |
|--------------------------|-----------------------|
| 2,5 x 350 | 65-90 |
| 3,2 x 350 | 95-130 |
| 4,0 x 450 | 130-180 |
| 5,0 x 450 | 170-230 |

CONDITIONNEMENT

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Nb d'électrodes/étui | Poids net/étui (kg) | Référence |
|--------------------------|-----------------|----------------------|---------------------|------------|
| 2,5 x 350 | VPMD | 87 | 2.0 | W100380224 |
| 3,2 x 350 | VPMC | 21 | 0.8 | W100382959 |
| | VPMD | 54 | 2.0 | W100380225 |
| 4,0 x 450 | VPMD | 37 | 2.5 | W100380226 |
| 5,0 x 450 | VPMD | 24 | 2.5 | W100380811 |

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.