

SUPRADUR 600B

CARACTÉRISTIQUES

- Dureté du métal soudé d'environ 550-650 HV qui peut être rectifié. Très bonne résistance aux impacts modérés.
- Excellente soudabilité dans toutes les positions, à l'exception des positions verticale descendante.
- Utilisable en mode AC ou DC+.

CLASSIFICATION

EN 14700 E Z (Fe2)

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

DB
+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe	V
0.5	0.3	0.4	8	0.5	Rem	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Dureté (HRc)
EN 14700	AW	30-58
Valeurs typiques	AW	60

* AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	70-90
3,2 x 450	100-135
4,0 x 450	140-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 450	CBOX	130	5.7	W000258538
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	W000258539
5,0 x 450	CBOX	50	5.2	W000258540

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.