

ALIN 92

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode basique avec une âme métallique presque homogène conçue pour donner de bons résultats radiographiquement après soudage.
- Bonne soudabilité dans toutes les positions, y compris pour les tuyauteries dans les positions ASME 5G/6G.
- Le rendement est d'environ 110% par rapport au fil central, 65% par rapport à l'électrode entière.

CLASSIFICATION

AWS A5.11 ENiCrFe-2
EN ISO 14172-A E Ni 6133

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	Cu	Co*	Ta*
0.05	2.8	0.5	0.01	0.01	16	Balance	1.5	2	8	0.05	0.05	0.05

* Co et Ta max, uniquement si spécifié à la commande.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Résilience ISO-V (J) -196°C
				4d	5d	
AWS A5.11	AW	non spécifié	≥550	≥30	non spécifié	non spécifié
EN ISO 14172-A	AW	≥360	≥550	non spécifié	≥27	non spécifié
Valeurs typiques	AW	≥420	~700	≥42	≥39	110

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	50-70
3,2 x 350	70-95

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	105	1.9	W100258751
3,2 x 350	VPMD	65	1.9	W100258752

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.