

2205XKS

CARACTÉRISTIQUES

- Electrodes avec une âme métallique en acier duplex et avec un enrobage basique spécialement adapté au soudage toutes positions
- Rendement d'environ 105%
- L'enrobage basique de l'électrode permet d'avoir de bonnes résiliences à basses températures pour la plupart des applications tel que le soudage de tubes selon la position 6G de l'ASME

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industries de l'extraction pétrolière/gazière offshore, des procédés chimiques et pétrochimiques

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E2209-15
EN ISO 3581-A	E 22 9 3 N L B 4 2

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	non spécifié	0.5	non spécifié	non spécifié	non spécifié	22.0	8.5	3.0	non spécifié	0.15	35
Max.	0.04	2.0	0.90	0.02	0.03	23.5	10.0	3.5	0.75	0.20	38
Typique	0.03	1	0.6	0.01	0.02	23	9	3.2	0.1	0.17	36

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Typique	1120 – 1135 °C +WQ
Résistance à la rupture	(MPa)	690	750-870	790
Limite élastique 0,2%	(MPa)	450	630-700	480
Allongement (%)	4d	20	28	41
	5d	20	26	37
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	45	64
Résilience ISO-V (J)	+ 20 °C	non spécifié	> 85	-
	- 50 °C	47	> 60	> 75
	- 75 °C	non spécifié	> 30	-
Dureté (HV)		non spécifié	260-290	240

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	2205XKS-25-2
3,2 x 350	VPMD	62	2.0	2205XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2205XKS-40-2

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.