

SAFDUAL 128

CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré rutile toutes positions à 0,9%Ni, Excellente soudabilité et résiliences élevées à -50°C.
- Peut être soudé en toutes positions avec un seul réglage des paramètres. Idéal pour les applications offshore et les chantiers navals. A utiliser avec une protection gazeuse Ar/CO₂.
- Performances de soudage et productivité exceptionnelles en soudage en position.
- Solution optimale pour le soudage des fondations d'éoliennes, des constructions métalliques et pour l'offshore.
- Convient aux applications nécessitant un traitement thermique après soudage.
- Répond aux impositions de la norme NACE MR-0175.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Fondations d'éoliennes
- Construction métallique

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	DNV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.3	0.4	≤0.015	≤0.015	0.85

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						-40°C	-50°C
Valeurs typiques	M21	AW	≥460	550-690	≥22	≥80	≥60

* AW = Brut de soudage

Gaz utilisé pour les tests : 82% Ar+18% CO₂

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.2	BOBINE (B300)	16.0	W000281695

CLASSIFICATION

AWS A5.29	E81T1-Ni1M-H4
EN ISO 17632-A	T 46 5 1Ni P M21 1 H5
EN ISO 17632-B	T 55 5 T1-1MA-N1-UH5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂

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.