MnMo

CARACTÉRISTIQUES

- Fils en acier faiblement allié avec des ajouts de Mn et Mo pour le soudage des aciers à hautes caractéristiques mécaniques

CLASSIFICATION

AWS A5.28M	ER80S-D2
EN ISO 636-B	W 55A 3U 4M31

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)

HOMOLOGATIONS

DNV
+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL (%)

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
Min.	0.07	1.60	0.50				0.40	
Max.	0.12	2.10	0.80	0.025	0.025	0.15	0.60	0.4
Valeurs typiques	0.1	1.9	0.6	0.005	0.01	0.05	0.5	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Propriétés après PWHT		Min.	Valeurs typiques (590-620°C/1-2h)
Résistance à la rupture	**(MPa)**	550	640
Limite élastique 0,2%	**(MPa)**	470	530
Allongement (%)	**4d**	17	32
Résilience ISO-V (J)	**-30°C**	47	200
Dureté (HV)	**cap/mid**		235/210

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	Tube PE	5.0	TMNMO-24

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.