SAFER G 48N

CARACTÉRISTIQUES

- Facile à utiliser, même pour les soudures d'angle en position verticale descendante
- Cordons plats ou légèrement convexes. Laitier facile à détacher
- Convient pour le soudage de pièces mal préparées.

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E6013
EN ISO 2560-A	E 42 0 RC 1 1

TYPE DE COURANT

AC, DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

LR	BV	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.07	0.6	0.4	≤0.03	≤0.03

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥380	470-600	≥20	≥47
Valeurs typiques	AW	≥420	500-550	≥24	≥47

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
1,6 x 300	35-50
2,0 x 350	45-65
2,5 x 350	60-95
3,2 x 350	85-125
3,2 x 450	95-125
4,0 x 350	120-180
4,0 x 450	140-190

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
1,6 x 300	CBOH	240	1.6	W000384783
2,0 x 350	CBOH	160	1.9	W000384858
2,5 x 350	CBOH	120	2.1	W000384661
	CBOX	260	4.5	W000258557
3,2 x 350	CBOH	65	1.8	W000384660
	CBOX	160	4.4	W000258558
3,2 x 450	CBOX	160	5.6	W000258559
4,0 x 350	CBOX	105	4.5	W000258560
4,0 x 450	CBOX	105	5.8	W000258561

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.