

# Kryo® 3

## CARACTÉRISTIQUES

- 115 - 120 % de rendement
- Excellentes caractéristiques mécaniques (résilience à -80°C).
- Bon CTOD à -10°C
- Teneur en hydrogène diffusible extrêmement faible

## CLASSIFICATION

AWS A5.5 E8018-C1-H4  
EN ISO 2560-A E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## TYPE DE COURANT

AC/DC(+/-)

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

LR	TÜV
+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	0.7	0.3	0.015	0.01	2.5	2 ml/100 g

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					-60°C	-80°C
Requis : AWS A5.5	SR*	min. 460	min. 550	min. 19	min. 27	
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47
Valeurs typiques	AW	520	600	26	120	60
	SR:620°C/1h	500	590	29	90	

AW = Brut de soudage; SR = Traitement Thermique

Valeur de CTOD à -10°C > 0,25 mm

SR\* = 605±14°C/1h

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	80-140
3,2 x 450	80-140
4,0 x 350	120-170
4,0 x 450	120-170
5,0 x 450	180-240

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3.2x350	SRP	50	1.9	524604-1
3.2x450	SRP	50	2.4	524543-1
4.0x350	SRP	28	1.5	524574-1

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.