

Kryo® 3

CARACTÉRISTIQUES

- Recovery about 115 - 120%
- Excellent impact toughness down to -80°C
- Good CTOD at -10°C
- Extremely low hydrogen content

CLASSIFICATION

AWS A5.5 E8018-C1-H4
EN ISO 2560-A E 46 8 3Ni B 32 H5*

* Classification la plus proche

TYPE DE COURANT

AC/DC(+/-)

POSITIONS DE SOUDAGE

All positions, except vertical down

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

- = non spécifié

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

| Diamètre x Longueur (mm) | Gamme d'intensité (A) |
|--------------------------|-----------------------|
| 3,2 x 350 | 80-140 |
| 4,0 x 350 | 120-170 |

CONDITIONNEMENT

| Diamètre x Longueur (mm) | Conditionnement | Nb d'électrodes/étui | Poids net/étui (kg) | Référence |
|--------------------------|-----------------|----------------------|---------------------|-----------|
| 3,2 x 350 | VPMD | 53 | 2.0 | 524604-2 |
| 4,0 x 350 | VPMD | 37 | 2.0 | 524574-2 |

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.