

SAFER NF 510S

CARACTÉRISTIQUES

- Faible teneur en hydrogène diffusible après le réélevage
- Élimination facile du laitier
- Excellentes propriétés mécaniques.

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018-1 H4
EN ISO 2560-A E 42 5 B 42 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	RINA	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.1	0.4	≤0.020	≤0.020

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-30 °C	-46 °C	-50 °C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	≥27	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	non spécifié	non spécifié	≥47
Valeurs typiques	AW	≥430	510-640	≥22	≥27	≥27	≥50

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	65-90
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	100-140
3,2 x 450	100-140
4,0 x 450	140-190
5,0 x 450	190-250

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	CBOX	185	3.5	W000380889
2,5 x 350	CBOX	185	4.1	W000279875, W000288330
3,2 x 350	CBOX	120	4.2	W000279876
3,2 x 450	CBOX	120	5.5	W000279877, W000288332
4,0 x 450	CBOX	85	5.8	W000279878
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W000279879

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.