

# SL® 12G

## CARACTÉRISTIQUES

- Température de fonctionnement comprise entre -40°C et 500 °C
- Soudage en courant continu de préférence
- 115 - 120 % de rendement

## CLASSIFICATION

AWS A5.5 E7018-A1-H4R  
EN ISO 3580-A E Mo B 32 H5

## TYPE DE COURANT

AC/DC(+/-)

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	DB
+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	HDM
0.05	0.8	0.6	0.020	0.010	0.55	2 ml/100 g

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					+20°C	-20°C
Requis : AWS A5.5	SR(1)	min. 390	min. 490	min. 25	non spécifié	
EN ISO	SR(2)	min. 355	min. 510	min. 22	min. 47	
Valeurs typiques	SR(3)	560	620	25	140	50
	AW	550	610	25	160	70

AW = Brut de soudage

Traitement thermique : SR(1) = 620±14°C/1h, SR(2) = 570-620°C/1h, SR(3) = 620°C/1h

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	80-130
4,0 x 350	120-180
5,0 x 450	160-240

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	SRP	67	1.4	523973-1
	CBOH	94	2.0	516999-1
3,2 x 350	SRP	50	1.9	524017-1
	CBOX	108	4.0	516968-1
4,0 x 350	SRP	28	1.5	524000-1
	CBOX	80	4.3	516975-1
5,0 x 450	CBOX	50	5.3	516982-1

### 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.