

# 2507XKS

## CARACTÉRISTIQUES

- Électrode basique pour le soudage en toutes positions des alliages superduplex en condition tel que soudé
- Convient particulièrement pour le soudage des aciers difficiles à souder tels que tôles de blindage, aciers austénitiques au Mn, aciers à haute teneur en C
- Excellentes caractéristiques opératoires, laitier auto-detachable
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive
- Rendement d'environ 100%

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Industries de l'extraction pétrolière/gazière offshore, des procédés chimiques et pétrochimiques

## CLASSIFICATION

AWS A5.4	E2594-15
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 4 2

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	non spécifié	0.5	non spécifié	non spécifié	non spécifié	24.0	8.5	3.5	non spécifié	0.20	40
Max.	0.04	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.5	4.5	0.5	0.30	46
Typique	0.03	1	0.5	0.01	0.02	25	9.5	3.8	0.1	0.22	42

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Typique	>1120°C/>3h + WQ transverse *
Résistance à la rupture	(MPa)	800	870	>760
Limite élastique 0,2%	(MPa)	550	700	-
Allongement (%)	4d	22	28	-
	5d	18	25	-
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	45	-
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	85	-
	-50°C	non spécifié	60	>80
	-75°C	non spécifié	35	-
Dureté (HV)		non spécifié	280-330	<300

\*Representative properties for solution treated welds in castings of ASTM A890 grade 5A. Ferrite >30%.

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	70-95
4,0 x 350	100-155

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	2507XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2507XKS-40-2

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