

SUPERBAZ

CARACTÉRISTIQUES

- La teneur en hydrogène diffusible du métal déposé est conforme à la norme < 5 ml/100g de métal déposé.
- Résiliences élevées jusqu'à -40°C.
- Rendement: ~120%.

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018 H4
EN ISO 2560-A E 42 4 B 42 H5

TYPE DE COURANT

DC-, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.1	0.45	≤0.025	≤0.015

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					-30°C	-40°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	non spécifié	≥47
Valeurs typiques	AW	≥430	510-610	≥24	≥27	≥70
Valeurs typiques	PWHT 600°Cx1h	≥420	≥500	≥22	≥27	≥70

* AW: brut de soudage; PWHT: après traitement thermique

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 350	120-140
3,2 x 450	120-140
4,0 x 350	160-190
4,0 x 450	160-190
5,0 x 450	210-230

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	85	1.9	W000383266
	CBOX	180	4.0	W000288306
3,2 x 350	CBOX	112	4.0	W000288307
3,2 x 450	VPMD	55	2.6	W000383267
	CBOX	117	5.5	W000288308
4,0 x 350	CBOX	79	4.0	W000288309
4,0 x 450	CBOX	81	5.5	W000288310
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W000288311

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.