

SPEEDARC

CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes qualités d'amorçage et de ré-amorçage
- Arc stable et projections éparées
- Laitier auto-détachable

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 42 0 R 12

TYPE DE COURANT

AC, DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.4	≤0.03	≤0.02

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) 0°C
AWS A5.1	AW	≥330	≥430	≥17	-
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	≥47
Valeurs typiques	AW	≥430	500-610	≥24	≥47

AW = Brut de soudage

- = non spécifié

DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,0 x 350	VPMC	75	1.0	W000387728
2,5 x 350	VPMC	50	1.0	W000387729
	CBOX	230	4.5	W000387732
3,2 x 350	VPMC	35	1.1	W000387730
	CBOX	141	4.5	W000387733
3,2 x 450	CBOX	139	5.8	W000387734
4,0 x 450	CBOX	92	5.9	W000387735

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.