

Zeron™ 100XKS

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode basique pour le soudage des tubes en acier superduplex
- Conçue pour les positions de soudage verticales descendantes et au plafond les plus exigeantes
- Haute résistance à l'humidité
- Rendement d'environ 105%

APPLICATIONS TYPIQUES

- Production de pétrole et de gaz
- Industries minières, chimiques et pharmaceutiques

CLASSIFICATION

AWS A5.4 E2595-15
EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L B 4 2

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	DNV
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Min.	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié	non spécifié	24.0	9.0	3.5	0.5	0.5	0.2	40
Max.	0.03	1.0	1.0	0.01	0.03	26.0	10.0	4.0	1.0	1.0	0.3	45
Valeurs typiques	0.025	0.9	0.5	0.005	0.02	25	9.3	3.6	0.7	0.7	0.23	43

Équivalent de résistance à la piqûre PREN = Cr + 3.3Mo + 1.65W + 16N

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage	Min.	Valeurs typiques
Résistance à la rupture (MPa)	760	800-950
Limite élastique 0,2% (MPa)	550	650-750
Allongement (%)	15	30
	20	22-27
Réduction de la superficie (%)	non spécifié	40-45
Résilience ISO-V (J)	non spécifié	> 55
	non spécifié	> 40
Dureté (HV)	non spécifié	270-320

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

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

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	Z100XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	Z100XKS-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 pour toute information mise à jour.