

Conarc® 48

CARACTÉRISTIQUES

- Rendement 130%
- Excellente soudabilité en DC+ dans toutes les positions, en particulier au plafond et en verticale montante.
- Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -40°C.
- Excellente compacité des soudures (contrôles radiographiques favorisés).

CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018-1 H4R
EN ISO 2590-A E 46 4 B 42 H5

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

DNV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.4	0.3	0.015	0.010	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	-50°C	-46°/-50°C
Requis : AWS A5.1		min. 400	min. 490	min. 22			min. 27
EN ISO		min. 460	530-680	min. 20		min. 47	
Valeurs typiques	AW	480	580	28	200	170	100

AW = Brut de soudage

Convient aux conditions brut de soudage et TTAS

Valeur de CTOD à -10°C > 0,25mm

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,0 x 300	50-80
2,5 x 350	60-90
3,2 x 450	80-130
4,0 x 450	120-160
5,0 x 450	190-270

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	86	2.0	503616-3
2.0X300	VPMD	130	1.6	503609-3
3,2 x 450	VPMD	52	2.5	503630-3
4,0 x 450	VPMD	37	2.5	503652-3
5,0 x 450	VPMD	24	2.5	503661-3

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.