

## CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 6 MnNi B 5 3 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique avec teneur de 1% Ni max. pour répondre à la norme NACE MR0175

Très basse teneur en hydrogène: HDM < 2 ml/100g

Rendement de 145%, laitier facilement détachable, soudable en AC et DC

Remplissage joint en V et en X

Excellente qualité après contrôles radiographique

Disponible uniquement en sous-vide Sahara ReadyPack<sup>®</sup>[SRP]

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G

## NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

## HOMOLOGATIONS

DNV

5Y46H5

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.06	1.5	0.5	0.010	0.010	0.9	2 ml/100 g

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-60°C	
Brut de soudage: AWS A5.5	460	550	19		
ISO 2560-A	500	560-720	18	min. 47	
Valeurs typiques AW	570	630	23	90	

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)			
			3.2	4.0	5.0
SRP	Nb d'électrodes/étui	48	25	21	
	Poids net/étui (kg)	2.5	2.0	2.6	

Identification Marquage: 8018-G / KRYO 1-145 Couleur du bout: Orange

Kryo<sup>®</sup> 1-145: rev. C-FR01-12/05/16

# Kryo<sup>®</sup> 1-145

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

### Nuances d'aciers/Code Type

#### Aciers de construction

EN 10025 S275, S355

#### Aciers "coques"

ASTM A 131 Grade A, B, D, E, AH32 up to and including EH40

#### Aciers moulés

EN 10213-2 GP 240 GH, GP 280 GH

#### Aciers à tube

EN 10216-1 P 195 TR1 / TR2, P 235 TR1 / TR2, P 265 TR1 / TR2

EN 10216-2 P 195 GH, P235 GH, P265 GH

EN 10216-3 P 275 NL1 / NL2, P355 N / NH / NL1 / NL2, P 460 N / NH / NL1 / NL2

EN 10208-1 L 210 GA, L235 GA, L245 GA, L290 GA, L360 GA

EN 10208-2 L 245 MB / NB, L 290 MB / NB, L360 MB / NB / QB, L 415 MB / NB / QB, L 450 MB / QB

API 5L X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70

#### Aciers pour chaudières et appareils à pression

EN 10028-2 P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 355GH

#### Aciers à grains fins

EN 10025 part 3 S275 N / NL, S355 N / NL, S420 N / NL, S460 N / NL

EN 10025 part 4 S275 M / ML, S355 M / ML, S420 M / ML, S460 M / ML

EN 10025 part 6 S460 / S460 Q/QL/QL1, S500 Q/QL/QL1 0, S500

#### Others

Nuances d'aciers with equivalent requirements as per above classified per ASTM, JIS etc

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion - par électrode à l'intensité max. - (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
3.2x450	90-150	DC+	82	271	1,6	54,4	27	1,47
4.0x450	150-190	DC+	95	433	2,2	82,2	18	1,48
5.0x450	180-270	DC+	98	688	3,3	127,4	12	1,53

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	130 A	130 A	130 A
4.0	170 A	160 A	160 A
5.0	235 A	225 A	225 A