

NICHROMA

CARACTÉRISTIQUES

- L'électrode à usage général pour la réparation
- Convient pour l'usage personnel et les applications professionnelles
- Décassage facile du laitier et aspect lisse du cordon
- Également applicable pour l'assemblage d'aciers difficiles à souder
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E308LMo-16
EN ISO 3581-A	E 20 10 3 R 3 2

TYPE DE COURANT

DC+/AC

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	non spécifié	0.5	non spécifié	18.0	8.0	2.0	non spécifié
Max.	0.10	2.5	non spécifié	21.0	11.0	3.0	non spécifié
Valeurs typiques	0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		AWS A5.4	ISO 3581-A	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	min. 520	min. 620	720
Limite élastique 0,2%	(MPa)	non spécifié	min. 520	500
Allongement (%)		35	20	30
Résilience ISO-V (J)	+20 °C	non spécifié	non spécifié	70
	-20 °C	non spécifié	non spécifié	60

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOH	105	2.1	534467-1
3,2 x 350	CBOX	135	4.5	534658-1
4,0 x 350	CBOX	92	4.5	534764-1

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.