

# SANBAZ

## CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes caractéristiques de soudage dans toutes les positions, sauf en position verticale descendante
- Les projections sont très faibles, tant en courant continu qu'en courant alternatif, avec un taux de dépôt élevé
- Faible réabsorption d'humidité de l'enrobage et Hd < ml/100 g

## CLASSIFICATION

AWS A5.1 E7018-1 H4R  
EN ISO 2560-A E 42 5 B 4 2 H5

## TYPE DE COURANT

AC, DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

ABS, LR, BV, DNV, RINA, TÜV, DB, CE

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.070	1.2	0.4	≤0.020	≤0.010

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-30°C	-45°C	-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	≥27	-
EN ISO 2560-A	AW	≥460	530-680	≥20	-	-	≥47
Valeurs typiques	AW	≥430	510-590	≥22	≥27	≥27	≥90
Valeurs typiques	PWHT 620°C/1h	≥420	500-590	≥22	≥27	≥27	≥90

AW: brut de soudage; PWHT: après traitement thermique

- = non spécifié

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	65-90
3,2 x 450	120-140
4,0 x 450	160-190
5,0 x 450	180-230

## DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOX	172	4.0	W100288468
3,2 x 450	CBOX	120	5.6	W100288470
4,0 x 450	CBOX	80	5.4	W100288472
5,0 x 450	CBOX	55	5.5	W100288473

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.