

# AS 630

## CARACTÉRISTIQUES

- Grande pureté du métal déposé
- Excellents valeurs de résiliences et de CTOD.
- Très grande résistance à la reprise en humidité

## CLASSIFICATION

Flux	EN ISO 14174: SA FB 1 55 AC H5	
Flux/fil	AWS A5.17	AWS A5.23
AS 35	F7A6/F6P8-EM12K	
AS 37LN	F7A8/F7P8-EH12K	
AS 40A		F8A4/F8P4-EA2-A2
AS 66		F9A8/F9P8-EF3-F3
AS 67		F8A10/F8P10-ENi6-Ni6
AS Cr1Mo	F8P4-EB2R-B2	
AS Cr2Mo	F8P2-EB3R-B3	

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

Nuance de fil	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
AS 35	0.07	0.9	0.2	-	-	-
AS 37LN	0.07	1.6	0.3	-	-	-
AS 40A	0.07	0.9	0.2	-	-	0.5
AS 66	0.07	1.5	0.3	-	0.95	0.5
AS 67	0.07	1.3	0.3	-	0.9	0.2
AS Cr1Mo	0.07	0.9	0.3	1.0	-	0.5
AS Cr2Mo	0.08	0.6	0.3	2.2	-	1.0

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Nuance de fil	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)			
					0°C	-20°C	-40°C	-60°C
AS 35	AW	≥360	450-550	≥25	≥160	≥100		
AS 37LN	AW	≥450	530-630	≥25	≥180	≥140	≥100	≥70
AS 40A	AW	≥470	550-680	≥24	≥120	≥100	≥50	
AS 66	AW	≥550	650-750	≥20	≥120	≥90	≥70	≥47
	PWHT 600°Cx2h	≥540	630-730	≥22	≥140	≥120	≥90	≥70
AS 67	AW	≥500	560-680	≥22			≥145	≥70
	PWHT 600°Cx2h	≥470	550-660	≥24			≥160	≥70
AS Cr1Mo	PWHT 680°Cx2h	≥380	530-630	≥24		≥160		
	PWHT 920°C/air+710°C	≥310	430-530	≥30		≥160		
AS Cr2Mo	PWHT 720°Cx8h	≥450	550-650	≥22		≥80		
	PWHT 940°C/air+740°C	≥400	520-620	≥22		≥80		

\* AW = Brut de soudage; PWHT = après traitement thermique

## CARACTÉRISTIQUES DU FLUX

Type de courant	AC, DC+
Basicité (Boniszewski)	3.1
Granulométrie (EN ISO 14174)	2-20

## CONDITIONNEMENT

Conditionnement	Poids (kg)	Référence
SAC	25.0	W000280317

## 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.