

# E16.8.2-15

## CARACTÉRISTIQUES

- Électrode basique pour le soudage de tuyaux pour l'acier inoxydable 3XXH
- Peu sensible à la fragilisation thermique
- excellente résilience à basse température
- Le rendement est d'environ 115%

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Production d'énergie
- Industries de process
- Tuyauterie industrielle

## CLASSIFICATION

AWS A5.4 E16-8-2-15

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo*	Cu	FN
Min.	0.04	0.5	non spécifié	non spécifié	non spécifié	14.5	7.5	1.0	non spécifié	1
Max.	0.08	2.5	0.60	0.025	0.03	16.5	9.5	2.0	0.75	6
Valeurs typiques	0.05	1.8	0.3	0.01	0.02	15.5	8.5	1.2	0.05	3

\* ISO 3581 E16 8 2 B 4 2 has Mo 1.50 – 2.50%

Mo contrôlé autour de 1,0 – 1,3% sauf demande contraire

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques	Haute température		
				650°C	732°C	816°C
Résistance à la rupture	(MPa)	550	> 660	294	230	165
Limite élastique 0,2%	(MPa)	320	430	216	187	132
Allongement (%)	4d	35	40	-	-	-
	5d	25	37	27	36	57
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	35	61	70	75
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	110 (1.8)	-	-	-
	-20°C	non spécifié	95 (1.6)	-	-	-
	-100°C	non spécifié	50 (1.0)	-	-	-

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	110	1.9	E168215-25-2
3,2 x 350	VPMD	58	2.0	E168215-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	E168215-40-2

### 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.