Pantafix

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode à enrobage rutile-cellulosique de moyenne épaisseur pour les charpentes métalliques.
- Convient aux pièces pré-peintes et légèrement rouillées.
- Convient pour le soudage de composants en acier galvanisé.
- Excellentes caractéristiques opératoires dans toutes les positions, en particulier en verticale descendante. Bonne pénétration.
- Idéale en cas de jeu important entre les pièces à souder. Très bons amorçages et ré-amorçages de l'arc.

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E6013
EN ISO 2560-A	E 38 0 RC 11

TYPE DE COURANT

AC/DC-

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

TÜV
+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.08	0.5	0.3	≤ 0.03	≤ 0.03

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
Requis : AWS A5.1		min. 330	min. 430	min. 17	non spécifié
EN ISO		min. 380	470-600	min. 22	min. 60

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	60-85
3,2 x 350	90-130
4,0 x 350	140-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOH	115	2.1	588691-1
3,2 x 350	CBOX	160	4.4	588692-1
4,0 x 350	CBOX	103	4.5	588693-1

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.