

SAFMANGA

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode pour le rechargement dur des pièces d'usure.
- Position de soudage à plat uniquement.
- Utilisable en mode DC+.

CLASSIFICATION

EN 14700 ~E Fe9
DIN 8555 E 7-UM-200 KP

Classification la plus proche

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Cr	Ni	Fe
0.60	15	4.50	4.80	Balance.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Dureté	
		(HRc)	(HB)
EN ISO 14700	AW	40-50	200-250
Valeurs typiques	AW	40-50	200-225

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 450	110-135
4,0 x 450	140-175

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
4,0 x 450	CBOX	95	6.5	W000258787

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.