SAFER NF 510A

CARACTÉRISTIQUES

- Faible teneur en hydrogène diffusible après le réétuvage
- Excellentes propriétés mécaniques.
- Le métal déposé est exempt de porosités et le laitier facilement détachable

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018 H4
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 32 H5

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	RINA	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S
0.05	1.2	0.4	≤0.020	≤0.015

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					-30°C	-40°C	-50°C
AWS A5.1	AW	≥400	≥490	≥22	≥27	non spécifié	non spécifié
EN ISO 2560-A	AW	≥420	500-640	≥20	non spécifié	≥47	non spécifié
Valeurs typiques	AW	≥420	510-640	≥24	≥27	≥47	≥70

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	65-95
3,2 x 350	100-135
3,2 x 450	100-135
4,0 x 350	110-210
4,0 x 450	110-210
5,0 x 450	170-240

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMC	28	0.6	W000385538
	VPMD	90	1.9	W000258592
	CBOX	195	4.2	W000258598
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W000258593
	CBOX	120	4.2	W000258599
3,2 x 450	VPMD	54	2.4	W000258594
	CBOX	120	5.3	W000258600
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W000258595
	CBOX	85	4.5	W000258601
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W000258596
	CBOX	85	5.7	W000258602
5,0 x 450	CBOX	55	5.7	W000258603

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.