

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7016	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 2 B 12 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Excellentes valeurs de résilience à -30°C

La facilité de direction de l'arc, même à faible courant, rend le soudage plus facile, surtout pour le soudage très difficile des tubes

Très forte résistance à la fissuration, excellente stabilité dans toutes les positions de soudage

Le soudage des passes de racines avec jeu peut être effectué avec des électrodes de 2,5 et 3,2 mm sur du courant continu positif ou négatif [DC+/-]

POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PH/5Gu



PE/4G

NATURE DU COURANT

AC/DC +/-

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	HDM
0.06	1.2	0.4	0.015	0.010	4 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
				-20°C	-29°/-30°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A Valeurs typiques	min. 400	min. 490	min. 22	27	
	min. 420	500-640	min. 20		min. 47
AW	510	560	28	100	80

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	148	157	87
	Poids net/étui (kg)	2.7	4.8	4.4

Conarc® 52

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A 131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420
EN 10025 part 4	S275, S355, S420

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	50-80	DC+	59	100.6	0.71	18.5	86	1.59
3.2x350	60-120	DC+	68	179.9	1.02	30.3	52	1.57
4.0x350	120-170	DC+	77	258.7	1.50	48.7	31	1.51

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	85A	85A	85A	75A	85A	75A
3.2	120A	115A	115A	115A	115A	115A
4.0	170A	170A	170A	140A	140A	140A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.