

Conarc® 74EMR
SAHARA®

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions pour applications offshore et pipe (max. 1%Ni)

Excellentes caractéristiques mécaniques (résilience à -60°C)

Très basse teneur en hydrogène diffusible

Rendement de 110 à 120 %

Utilisable en courant continu et alternatif

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

HOMOLOGATIONS

NAKS

En cours

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95	2 ml/100 g

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				-40°C	-60°C
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 2560-A	min. 460	min. 550	min. 19	non demandé	
Valeurs typiques AW	min. 500 550	560-720 640	min. 18 24	140	min. 47 80

Valeur CTOD à -10°C > 0.25 mm

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	120	85
	Poids net/étui (kg)	4.7	5.9

Identification Marquage: 8018-G / CONARC 74 Couleur du bout: blanc

Conarc® 74: rev. C-FR05-01/02/16

Conarc® 74

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	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	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1/EN 10217-1	P275T1, P275T2, P355N
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 6	S460

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	55-80	DC+	59	85	0.72	19.3	86	1.65
3.2x350	80-145	DC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
4.0x350	120-185	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
4.0x450	120-185	DC+	90	450	1.8	68.4	23	1.56
5.0x450	180-240	DC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

*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	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3.2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	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.