

Conarc® 50EMR
SAHARA®**PROTECH™**
VACUUM PACK

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7018-1 H4R	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 46 5 B 4 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Bonnes caractéristiques de résilience à -50°C (aussi bien en condition "brut de soudage" qu'en condition "TTAS")
 Electrode basique à très basse teneur en hydrogène diffusible
 Excellent à tout type d'applications de soudage
 Disponibles en emballage sous vide PROTECH

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



NATURE DU COURANT

DC +

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV/ GL	LR	TÜV
4Y40H5	4Y40HHH	4Y40H5	4Y40H5	En cours

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	HDM
0.05	1.0	0.3	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)			
				-30°C	-40°C	-46°C	-50°C
Brut de soudage: AWS A5.1	min. 400	min. 482	min. 22				
ISO 2560-A	min. 460	530-680	min. 20		min. 47		min. 27
Valeurs typiques	AW	500	600	27	150	120	100
SR:1h/600°C	480	580	29	120		50	90

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Etui carton			Protech™		
			Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)		Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	
	2,5	350	195	4,3	90	2,0	90	2,0
	3,2	350	135	4,7	58	2,0	58	2,0
	3,2	450	135	6,1	58	2,6	58	2,6
	4,0	350	92	4,7	45	2,3	45	2,3
	4,0	450	92	5,9	45	3,0	45	3,0
	5,0	450	66	6,7	33		33	

Identification	Marquage: 7018-1 H4 / CONARC 50	Couleur du bout: aucune
----------------	---------------------------------	-------------------------

Conarc® 50: rev. C-FR07-01/02/16

Conarc® 50

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
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	70-90	-	-	-	-	-	-	-
3.2x350	100-130	-	-	-	-	-	-	-
3.2x450	100-135	-	-	-	-	-	-	-
4.0x350	130-180	-	-	-	-	-	-	-
4.0x450	130-190	-	-	-	-	-	-	-
5.0x450	220-260	-	-	-	-	-	-	-

*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	85A	85A	85A	80A	85A
3.2	120A	115A	115A	115A	110A	115A
4.0	170A	180A	180A	180A	160A	
5.0	240A	250A	250A	250A	230A	

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.