

Gonia 180

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E7024	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 42 0 RR 7 3	F-Nr	1
		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutile à haut rendement adaptée au soudage en angle et à plat.
Rendement de 190%, permettant une productivité et des vitesses de soudage élevées.
Très bel aspect des cordons.
Très bon décaissage du laitier.

POSITIONS DE SOUDAGE [ISO/ASME]



NATURE DU COURANT

AC / DC -

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	CRS	DNV	GL	LR	RINA	RMRS
2	2Y	2Y	2	2Y	2	2	2

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si
0.07	1.0	0.35

PROPRIETES MECANIKES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J) σ°C
Brut de soudage: AWS A5.1 ISO 2560-A Valeurs typiques	AW	min. 399	min. 490	min. 17	non demandé
		min. 420 450	500-640 525	min. 20 27	min. 47 75

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	4.0	5.0	6.3
	Longueur (mm)	450	450	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	55	35	23
	Poids net/étui (kg)	5.8	5.8	5.7

Identification Marquage: 7024/ GONIA 180 Couleur du bout: bleu

Gonia 180: rev. C-FR24-01/02/16

Gonia 180

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 DH36
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Aciers à grains fins	
EN 10025 part 3	S275, S355
EN 10025 part 4	S275, S355

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)			
4.0x450	200-240	AC	78	515	3.4	100.0	14	1.35
5.0x450	280-300	AC	85	816	4.9	1577	9	1.35
6.3x450	350-375	AC	102	1320	6.5	248.0	6	1.35

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
4.0	210A	200A	200A
5.0	300A	280A	
6.3	390A	360A	

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Pour les aciers à limite élastique "élevée", tels que les nuances S355, P355 et DH36, il est recommandé de préchauffer conformément à la norme EN 1011-1.