

CLASSIFICATION

AWS A5.1	E 6018 ⁹	A-Nr	1
ISO 2560-A	E 35 2 B 3 2 H5	F-Nr	4
⁹according to classification 1966		9606 FM	1

CARACTÉRISTIQUES

Électrode basique très pure, à très basse teneur en hydrogène diffusible (H DM < 3ml/100 g)

Soudage et réparation des lignes de pipe transportant du gaz ou du pétrole

Caractéristiques mécaniques Re et Rm faibles, et valeurs de résiliences élevées, ce qui en fait une électrode idéale en passe de pénétration

Électrode de beurrage en acier non allié du revêtement en acier inoxydable, grâce à la teneur extrêmement faible en carbone de l'électrode

Uniquement disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP)

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
0.03	0.4	0.25	0.015	0.010	3 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)	
				-18°C/-20°C	
Brut de soudage: AWS A5.1	min. 331	min. 414	min. 22	min. 27	
ISO 2560-A	min. 355	440-570	min. 22		
Valeurs typiques	AW 390	450	28	>200	

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2,5	3,2	4,0
SRP	Nb d'électrodes/étui	23	17	28
	Poids net/étui (kg)	0,5	0,7	1,5

Identification Marquage: KARDO

Couleur du bout: noir

Kardo® rev. C-FR25-01/02/16

Kardo®**NUANCES DES ACIERS A SOUDER**

Passes de beurrage pour aciers haut alliages CrNi, CrNiMo et aciers inoxydables "cladés"

Aciers à grains fins haute résistance tels que StE 460 pour réservoirs de stockage d'ammoniac NH₃ pour passes de finition d'aciers ferritiques

Aciers pour pipes à basse limite élastique, pour soudage en angle

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion - par électrode à l'intensité max. - (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
2.5x350	60-80	DC+	81	173	0.5	19.7	81	1.60
3.2x350	90-120	DC+	84	252	1.0	36.5	43	1.58
4.0x350	120-160	DC+	79	448	1.6	53.0	29	1.56

*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	85A	80A	80A
3.2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	140A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Utiliser l'électrode dès sa sortie de l'emballage

La dilution avec le métal de base en acier inoxydable doit être limitée pour éviter les risques de fissuration.