

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E 8018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 5 1Ni B 7 3 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions à très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 3ml/100g) pour applications offshore (max. 1%Ni)

Laitier facilement détachable

Rendement de 175 % - Remplissage joints en V et en X

Soudable en AC et DC - Bonne résilience à -60°C

Excellente qualité après contrôles radiographiques

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

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G

NATURE DU COURANT

AC / DC + / -

HOMOLOGATIONS

DNV LR

4Y46H5 4YH5

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.2	0.3	0.02	0.0010	0.9	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	-50°C
Brut de soudage: AWS A5.5	min. 460	min. 550	min. 19	non demandé	
ISO 2560-A	min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Valeurs typiques					
AW	550	640	26	90	60
SR:600°C/4h	540	620	24	100	85

Valeur CTOD à -10°C > 0.25 mm

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)			
			3,2	4,0	5,0
		450	450	450	
SRP	Nb d'électrodes/étui	27	23	19	
	Poids net/étui (kg)	2.0	2.4	2.8	

Identification Marquage: 8018-G / KRYO 1-180 Couleur du bout: rose

Kryo[®] 1-180: rev. C-FR25-01/02/16

Kryo[®] 1-180

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, X70
EN 10216-1	P275T1
EN 10217-1	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, S500

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)			
3.2x450	130-160							
4.0x450	170-240	AC	73	537	3.5	102.0	14	1.43
5.0x450	250-300	AC	78	772	5.0	156.7	9	1.45

*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	230A	190A	190A
5.0	300A	230A	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.