

CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8016-G-H4R	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 12 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)

Electrode à enrobage fin, contrôle du bain aisé

Excellentes caractéristiques mécaniques (résilience à -60°C)

Bon CTOD à -10°C

Utilisable en courant continu et alternatif

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

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC +/-

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0.07	1.7	0.5	0.020	0.005	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	-60°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	570	650	24	95	60

Valeur CTOD à -10°C > 0.25 mm

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	2,5	3,2	4,0	5,0
				350	450	450
SRP	Nb d'électrodes/étui		45	56	30	23
	Poids net/étui (kg)		0.9	2.3	1.9	2.3

Identification Marquage: 8016-G / KRYO 1N Couleur du bout: rouge

Kryo[®] 1N: rev. C-FR25-01/02/16

Kryo® 1N

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

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
			(S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5x350	60-95	DC+	50	106	0.82	19.2	90	1.71
3.2x450	80-145	DC+	68	256	1.2	40.1	43	1.73
4.0x450	120-190	DC+	82	436	1.7	63.6	26	1.65
5.0x450	175-230							

*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	75A	70A	75A	70A	75A	80A
3.2	100A	110A	100A	100A	100A	110A
4.0	150A	140A	130A	125A	125A	120A