

## CLASSIFICATION

AWS A5.5	E 9018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 18275-A	E 55 6 Z B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions à très basse teneur en hydrogène diffusable (HDM < 3ml/100g) pour applications offshore et aciers à haute résistance (lim. élastique = 420 - 500 N/mm<sup>2</sup>).

Rendement de 110 à 120 %

Excellentes caractéristiques mécaniques (résilience à -60°C)

Bon CTOD à -10°C

Uniquement 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
0.05	1.6	0.3	0.015	0.01	1.5	2 ml/100 g

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)		
				-40°C	-50°C	-60°C
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 18275-A	min. 530	min. 620	min. 17	non demandé		
Valeurs typiques	min. 550	610-780	min. 18			min. 47
AW	570	650	22	140	110	60
SR:620°C/1h	530	620	22			

Valeur CTOD à -10°C > 0.25 mm

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	450	450
SRP	Nb d'électrodes/étui	70	50	28
	Poids net/étui (kg)	1.4	2.4	2.0

# Kryo<sup>®</sup> 2

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
<b>Aciers de construction</b>	
EN 10025	S355
<b>Aciers moulés</b>	
EN 10213-2	GP240R
<b>Aciers à tube</b>	
EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445, L480
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
<b>Aciers à grains fins</b>	
EN 10025 part 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 part 6	S460, S500
<b>Aciers pour applications basse température</b>	
EN 10028-4	11MnNi5-3, 13 MnNi6-3, 15NiMn 6
EN 10222-3	13MnNi6-3, 15NiMn 6

## 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	55-85	DC+	59	85	0.72	19.4	86	1.65
3.2x450	80-140	DC+	80	268	1.2	46.8	36	1.70
4.0x450	120-170	DC+	89	445	1.8	70.0	22	1.52

\*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

Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (+/- 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.