

## CLASSIFICATION

AWS A5.5	E12018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 18275-A	E 69 5 Mn2NiCrMo B 3 2 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions à très basse teneur en hydrogène diffusible (HDM < 3ml/100g)

Assemblage des aciers HLE présentant un Rm maximum à 835 Mpa

Pour les aciers HLE tels que T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax 690

Excellentes caractéristiques mécaniques : résiliences > 47J à -50°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 +/-

## HOMOLOGATIONS

ABS

DNV

CCS

+

4Y69H5

4Y69H5

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Cr	HDM
0.06	1.4	0.3	0.010	0.010	2.0	0.4	0.4	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
Brut de soudage: AWS A5.5 ISO 18275-A	min. 740	min. 830	min. 14	non demandé	
Valeurs typiques	min. 690	760-960	min. 17		min. 47
AW	840	890	21	80	60
SR:1h/620°C	780	840	20	75	60

## CONDITIONNEMENTS

SRP	Diamètre (mm)	2,5	3,2	4,0	4,0	5,0
	Longueur (mm)	350	350	350	450	450
Nb d'électrodes/étui		68	50	28	28	23
	Poids net/étui (kg)	1.4	1.9	1.5	1.9	2.5

Identification Marquage: 12018-G / CONARC 85 Couleur du bout: bleu clair

Conarc® 85 rev. C-FR28-12/01/16

# Conarc® 85

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
<b>Aciers à tube</b>	
API 5LX	X70, X75, X80
<b>Aciers à grains fins</b>	
EN 10025 part 6	S690
	Root runs and fillet welds in S890

## 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)			
3.2x350	80-130	DC+	69	219	1.0	375	50	1.89
4.0x350	120-180	DC+	68	321	1.5	53.2	35	1.87
5.0x450	160-240	DC+	106	632	2.0	106.7	17	1.81

\*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	75A	75A	80A	75A	80A
3.2	135A	130A	140A	120A	120A	120A
4.0	155A	145A	155A	140A	140A	140A
5.0	225A	220A	215A			