

## CLASSIFICATION

AWS A5.5	E8018-W2-H4R <sup>1)</sup>	A-Nr	10	<sup>1)</sup> Ecart : voir remarques - <sup>2)</sup> Classification la plus proche
ISO 2560-A	E 46 5 MnNi B 3 2 H5 <sup>2)</sup>	F-Nr	4	
		9606 FM	2	

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique toutes positions pour le soudage des aciers patinables, comme le COR-TEN, ou tout autre acier résistant à la corrosion atmosphérique

Pour constructions offshore et on-shore, excellente résistance à la corrosion en milieu marin combiné avec la chimie du pétrole et du gaz

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

Très basse teneur en hydrogène diffusible (H DM < 3ml/100 g)

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

LR

4Y42H5

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	HDM
0.05	1.5	0.4	0.010	0.015	0.9	0.4	3 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> )	Allonge- ment (%)	Résilience ISO-V(J)			
				-18°C	-20°C	-40°C	-50°C
Brut de soudage: AWS A5.5	min. 460	min. 550	min. 19	min. 27			
ISO 2560-A	min. 460	530-680	min. 20	min. 47			
Valeurs typiques	540	610	25	115	100	60	

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	2,5	3,2	4,0
				350	350
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	140	120	-	
	Poids net/étui (kg)	2.7	4.5	-	
SRP	Nb d'électrodes/étui	69	50	27	
	Poids net/étui (kg)	1.4	1.9	1.5	

Identification Marquage: CONARC 55CT Couleur du bout: noir

Conarc® 55CT: rev. C-FR28-01/02/16

# Conarc® 55CT

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
<b>Aciers résistants à la corrosion atmosphérique</b>	
EN 10025-5	S235 J0W
	S235 J2W
	S355 J0W
	S355 J2W
	S355 K2G1W

Aciers résistants à la corrosion atmosphérique du type : Cor-Ten, Patinax-F, Patinax-37

## 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	Kg d'électr./ kg métal déposé
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)		B	1/N
2.5x350	55-85	DC+	53	81	0.77	19.7	88	1.74
3.2x350	80-145	DC+	70	223	1.2	36.9	43	1.60
4.0x350	120-185	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59
5.0x450	180-270	DC+	104	784	2.4	105.2	15	1.53

\*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	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3.2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5.0	220A	210A	210A	170A		

## 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.

Ecart entre la composition chimique moyenne du produit et les indications normatives

Mn = 1.4 - 1.9%

Si = 0.15 - 0.60%

Cr = 0.1%

Ni = 0.7 - 1.0%

Cu = 0.3 - 0.5%

AWS:Mn = 0.50 - 1.30%

AWS:Si = 0.35 - 0.80%

AWS:Cr = 0.45 - 0.70%

AWS: Ni = 0.40 - 0.80%

EN:Cu max.0.3%