

AWS E 9016-G

ISO (EY 5576 Mn1NiMo B)

CARACTÉRISTIQUES

Electrode enrobée à enrobage basique pour le soudage des aciers à haute limite élastique et pour applications offshore.

Résistance et résiliences optimales à - 50° C brut de soudage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie offshore - Grues
 Equipements antisismique

API 5A L80 - HY80

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

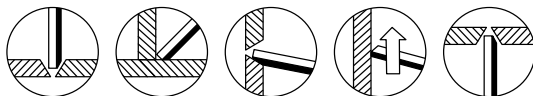
C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0.05	1.5	0.35	0.01	0.008	0.85	0.15

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage**	690	600	25	-50	>100	

**Préchauffage selon la nuance et l'épaisseur du métal de base (100° C min). TTAS suivant métal de base.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC

ETUVAGE*

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuais/Cartron	Intensité (A)
2.5 x 350	9652-4044	221	4.5	3	60-100
3.2 x 450	9652-4045	149	5.0	3	80-140
4.0 x 450	9652-4046	100	6.0	3	100-180
5.0 x 450	9652-4047	60	5.6	3	140-240

A NOTER :

*Étuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8 h.