

AquaForce LC

CATÉGORIE	SMAW Electrodes Enrobées																											
TYPE	La première électrode de soudage sous marine basique avec une teneur en carbone extrêmement faible. Cordons plates, la seule électrode avec un dépôt sans porosités.																											
APPLICATIONS	Soudage des nuances d'acier standard A, B & D pour navires en conditions immergées au cas où des électrodes sous-marines bien connues ne pourraient pas offrir une ductilité et une résistance à la fissuration supérieures aux exigences du AWS D3.6M-99.																											
PROPRIÉTÉS	AquaForce LC est la première électrode de basique développée avec du "sable hydrophobe" pour offrir une résistance maximale à l'humidité. AquaForce LC est actuellement la seule électrode disponible qui peut produire des soudures plates (non concaves) avec une pénétration plus profonde dans toutes les positions, y compris PB, PC, PD, PE et PGL'analyse chimique spéciale du fil de l'âme de cette électrode (très faible teneur en carbone et en manganèse) réduit la dureté du métal déposé et de la ligne de fusion, causée par la vitesse de refroidissement élevée (T8-5) du soudage sous-marin. L'enrobage basique de l'AquaForce LC réduit la teneur en oxygène du métal déposé et améliore sa ductilité, ce qui lui confère une résistance mécanique supérieure à celle des électrodes sous-marines en rutile standard. En plus, Aquaforce LC offre, grâce au double traitement de revêtement, la sécurité d'isolation électrique optimale pour le soudeur et reste intact pendant le soudage. Re-amorçage facile.																											
CLASSIFICATION	AWS	A 5.1: ~E 6018																										
	EN ISO	2560-A: E 38 2 B 14																										
APPROPRIÉ POUR	DIN:	-	W.Nr.:	1.0035 to 1.0570																								
	Constr. navale	A, B, D		1.0345, 1.0425, 1.0481																								
	Acier non alliés	St 33 to St 52.3		1.0308 to 1.0581																								
	Aciers à chaudière	HI, HII, 17 Mn4		1.0307 to 1.0582																								
	Aciers pour tubes	St 35 to St 52.4		1.0440, 1.0472, 1.0475																								
	.	StE 210.7 to StE 360.7		1.0416 to 1.0551																								
	Acier Fonte	GS-38 to GS-52																										
APPROBATIONS	CE																											
POSITIONS DE SOUDAGE:																												
ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td><0.05</td> <td>0,45</td> <td>0,20</td> <td><0.025</td> <td><0.025</td> </tr> </tbody> </table>					C	Mn	Si	P	S	<0.05	0,45	0,20	<0.025	<0.025													
C	Mn	Si	P	S																								
<0.05	0,45	0,20	<0.025	<0.025																								
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPES DU METAL DÉPOSÉ HORS DILUTION	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Traitement Thermique</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Résilience (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Dureté HV</th> </tr> <tr> <th>0°C</th> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Brut</td> <td>>460</td> <td>480-590</td> <td></td> <td>>32</td> <td>>27</td> <td></td> <td>169</td> </tr> </tbody> </table>					Traitement Thermique	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Résilience (J) ISO-V			Dureté HV	0°C	-20°C	-40°C	Brut	>460	480-590		>32	>27		169				
Traitement Thermique	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Résilience (J) ISO-V						Dureté HV																		
				0°C	-20°C	-40°C																						
Brut	>460	480-590		>32	>27		169																					
PARAMÈTRES DE SOUDAGE / CONDITIONNEMENT	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">D (mm)</th> <th colspan="2">Paramètres de soudage</th> <th colspan="3">Conditionnement (étui métallique)</th> </tr> <tr> <th>Length (mm)</th> <th>Current (A) (DC+)</th> <th>kg/étui</th> <th>pcs/étui</th> <th>kg / 6 boîtes</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3.2</td> <td>350</td> <td>140-180</td> <td>2.8</td> <td>80</td> <td>16.8</td> </tr> <tr> <td>4.0</td> <td>350</td> <td>150-210</td> <td>2.8</td> <td>55</td> <td>16.8</td> </tr> </tbody> </table>					D (mm)	Paramètres de soudage		Conditionnement (étui métallique)			Length (mm)	Current (A) (DC+)	kg/étui	pcs/étui	kg / 6 boîtes	3.2	350	140-180	2.8	80	16.8	4.0	350	150-210	2.8	55	16.8
D (mm)	Paramètres de soudage		Conditionnement (étui métallique)																									
	Length (mm)	Current (A) (DC+)	kg/étui	pcs/étui	kg / 6 boîtes																							
3.2	350	140-180	2.8	80	16.8																							
4.0	350	150-210	2.8	55	16.8																							
TEMPÉRATURE DE SÉCHAGE	non requis et non admis																											