

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.:
Constr. navale	A, B, D		1.0035 to 1.0570
Acier non alliés	St 33 to St 52.3		1.0345, 1.0425, 1.0481
Aciers à chaudière	HI, HII, 17 Mn4		1.0308 to 1.0581
Aciers pour tubes	St 35 to St 52.4		1.0307 to 1.0582
.	StE 210.7 to StE 360.7		1.0440, 1.0472, 1.0475
Acier Fonte	GS-38 to GS-52		1.0416 to 1.0551

APPROBATIONS CE

POSITIONS DE SOUDAGE:



ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S
<0.05	0,45	0,20	<0.025	<0.025

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPES DU METAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

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

Paramètres de soudage			Conditionnement (étui métallique)		
D (mm)	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