

# Électrodes enrobées pour travaux d'assemblage

## Électrodes basiques

### SUPERCITO 7018 S

CYB 515

#### Désignation normalisée

- EN ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H5
- AWS SFA-5.1 : E 7018-1

#### Caractéristiques et applications

Électrode basique recommandée pour assemblages de haute sécurité en toutes positions avec une très grande vitesse de dépôt en courant alternatif. En DRY (emballage sous-vide), elle peut être utilisée sans étuvage. Hydrogène diffusible : sortie de l'étui : 3,2 ml/100 g de métal déposé. Après 8 h d'ouverture du sachet : 5,4 ml/100 g de métal déposé ( $v=5$  m/s - 27 °C) selon EN ISO 3690. Conduites forcées, chaudronnerie lourde - Plates-formes, mécano-soudures.

#### Nature du courant

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif :  $U_o > 70$  V

#### Caractéristiques mécaniques du métal déposé EN ISO 15792-1

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
510-610	≥420	≥24	≥90 à -40 °C

#### Analyse chimique (métal déposé) - EN ISO 6847

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,08	1,20	0,40	≤0,020	≤0,015

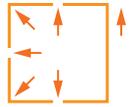
#### Agréments

ABS	BV	CE	DB	DNV	LRS	TÜV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

#### Pour commander

Ø (mm)	Long. (mm)	Packaging ancien			Packaging nouveau			Poids / mille (kg)
		Nb / étui	Nb / carton	Référence	Nb / étui	Nb / carton	Référence	
2,5	350	185	555	W000287315	195	585	W000258277	21,4
3,2	350	115	345	W000287316	120	360	W000258278	35,0
3,2 L	450	115	345	W000287317	120	360	W000258279	44,4
4,0	450	80	240	W000287318	85	255	W000258280	66,5
5,0	450	55	165	W000287319	55	165	W000258281	103,8
2,5	350	28	448	W000287320				21,4
3,2	350	22	308	W000287321				35,0
3,2 L	450	22	308	W000287322				44,4
4,0	450	18	216	W000287323				66,5

#### Position de soudage



DRY

### TENAX CY17

CYMETA 17

#### Désignation normalisée

- EN ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5
- AWS SFA-5.1 : E 7018-1

#### Caractéristiques et applications

Électrode basique pour assemblages de très haute sécurité, susceptibles de travailler à basse température. Bel aspect. Grosses chaudronneries, structures soudées pour forage, chantiers navals.

#### Nature du courant

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif :  $U_o > 70$  V

#### Caractéristiques mécaniques du métal déposé EN ISO 15792-1

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
530-640	≥420	≥22	≥47 à -50 °C

#### Analyse chimique (métal déposé) - EN ISO 6847

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,07	1,30	0,40	≤0,025	≤0,020

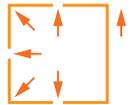
#### Agréments

ABS	BV	CE	DB	DNV	LRS	TÜV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

#### Pour commander

Ø (mm)	Long. (mm)	Packaging ancien			Packaging nouveau			Poids / mille (kg)
		Nb / étui	Nb / carton	Référence	Nb / étui	Nb / carton	Référence	
2,5	350	185	555	W000287355	195	585	W000258287	21,4
3,2 C	350	115	345	W000287356	120	360	W000258288	35,4
3,2	450	115	345	W000287357	120	360	W000258289	46,0
4,0	450	85	255	W000287358	90	270	W000258290	65,0
5,0	450	55	165	W000287359	55	165	W000258291	102,0

#### Position de soudage



### SPEZIAL

#### Désignation normalisée

- EN ISO 2560-A : E 383 B12 H10
- AWS SFA-5.1 : E 7016 G

#### Caractéristiques et applications

- Électrode basique à double enrobage très facile d'emploi.
- Recommandée pour le soudage et la réparation des aciers non alliés.
- Chaudronnerie.
- Charpentes.
- Mécano-soudure.

#### Nature du courant

- Courant continu : Pôle + à l'électrode.
- Courant alternatif :  $U_o > 65$  V

#### Caractéristiques mécaniques du métal déposé EN ISO 15792-1

Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
470-600	≥380	≥25	≥80 à -30 °C

#### Analyse chimique (métal déposé) - EN ISO 6847

	C	Mn	Si	P	S
Valeur type en %	0,06	0,90	0,70	≤0,025	≤0,015

#### Agréments

ABS	BV	CE	DB	DNV	GL	LRS	RS	TÜV
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

#### Pour commander

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Nbre par étui	Nbre par caisse	Référence	Poids au mille (kg)
2,5	350	200	600	W000287402	19,7
3,2	350	125	375	W000287403	33,0
3,2 L	450	125	375	W000287404	42,7
4,0	450	80	240	W000287405	65,0
5,0	450	50	150	W000287406	100,5

#### Position de soudage

