

Electrodes à enrobage basique pour assemblages de très haute sécurité des aciers non alliés **SAFER N 48**

2401



CARACTERISTIQUES PARTICULIERES :

Bonnes propriétés d'emploi.
Faible tension d'amorçage en courant alternatif.
Grande résistance à la fissuration à chaud.
Bonne compacité.
Hydrogène diffusible du métal fondu : < 7 ml/100 g (ISO 3690) après conditions optimales d'étuvage 1h30 à 300 °C-350 °C.

APPLICATIONS PRINCIPALES :

Electrode d'emploi général pour tous travaux sur aciers de charge de rupture inférieure à 550 MPa.

TYPE D'ENROBAGE Basique semi-épais.

NORMALISATION • Remplace NFA 81-309 * Remplacé par EN 499

ISO (2560)	NF (EN 499)*	NF (A 81-309)*	AWS (A 5.1)	DIN (1913)*	BS (639)*
E51 4 B 24 (H)	E 424 B 12 H10	E 51 43 B 24 H	E 7016	E 51 43 B 10	E 51 33 B 24 (H)

NATURE DU COURANT Courant alternatif : U_o ≥ 65 V
Courant continu polarité : à l'électrode

POSITION DE SOUDAGE

Toutes, sauf descendante.



CARACTERISTIQUES MECANIKES

Sur moule AFNOR NF EN 1597-1.

CARACTERISTIQUES MECANIKES			ANALYSE CHIMIQUE	
Sur moule AFNOR NF EN 1597-1.			Sur dépôt ISO 6847.	
		Valeurs types	%	Valeurs types
Re	MPa	460	C	0.07
Rm	MPa	550	Si	0.6
A 5 d	%	28	Mn	1.1
strict. Z	%	70	S	0.010
KV à -20 °C	J	90	P	0.018
KV à -30 °C	J	80		
Dureté	HB	170		

AGREMENTS / HOMOLOGATIONS (Voir pages 1400 et suivantes)

B.V. - A.B.S. - L.R.S. - CONTROLAS - S.N.C.F. - D.N.V. - T.Ü.V.

IDENTIFICATION Teinte de repérage (extrémité) : JAUNE
Marquage de l'enrobage : SAFER N 48-7016

PRINCIPALES NUANCES D'ACIERS

■ **AFNOR** : A33 - A34 - E24 - E 28 - E 30 - A 50 - toutes qualités - A 37 (CP,AP,FP) - A 42 (CP,AP,FP) - A 48 (CP,AP) - A 52 (CP,AP) - E 355 R - A 510 (CP,AP) - A 530 (CP,AP) - A 550 (CP,AP) ■ **DIN** : ST 33-37-44-52 - toutes qualités-st 50.2 - st E 36-HI - HI- HIV - 17 Mn 4- Ast 35 - 41-45-52 - tt st 41 ■ **UNE** : A 310.0 - A 360 (B.C.D) - A 430 (B.C.D) - A 510 (B.C.D) - A 490 - AE 355 KG - A 37-42- 47 -52-qualité RCI et RAIL- A 37 RBII- A 42 RBII ■ **ASTM** : A 283 - A284- A 440- A 441- A 570- A 572 Gr 50- A 573- A 588 -A 709 Gr50.A 285- A 299- A 414- A 442- A 515- A 516 ■ **UNI** : Fe 33 - 34 B - 37 - 44 - 52- toutes qualités- Fe 50 - Fe E 355 - Fe 360 - 410 - 460 - 510 - toutes qualités ■ **JIS** : 2 SB 42 - 3 SB 46 - 4 SB 49 - 1 SGV 42 - 2 SGV 46 - 3 SGV 49 - SPV 24 - 2 SPV 32 - 3 SPV 36-1 ASLA 2 A - 1 BSLA 2B ■ **MNC** : 14 32 01 - 21 01 00 -21 03 01 - 21 06 01 -21 34 01 - 21 33 01 - 21 32 01- 14 14 01 ■ **BS** : 40 (B.C.D) - 43 (B.C.D)- 50 (B.C.D) - 360.161 - 400.161 - 360.164 - 400.164 - 430.161 - 460.223 - 490.223 - 400.224 .

PRESENTATION / CONDITIONNEMENT / REFERENCES

Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Poids moyen au 1000 (kg)	Intensité moyenne (A)	Taux de dépôt (g/min.)	Poids déposé par électrode (g)	SAFER N 48	
						Référence	Quantité par étui
2.5	350	18.8	90	12	11	1080-0422	205
3.2	450	45.5	115	21	28	1080-0450	115
4	450	62.4	150	26	39	1080-0424	80
5	450	98.0	190	44	65	1080-0425	50
3.2	350	34.6	115	19	21	1080-0400	115
4.0	350	48.3	190	26	31	1080-0401	80

ÉLECTRODES DE SOUDAGE / BASIQUE POUR ASSEMBLAGES DE TRÈS HAUTE SÉCURITÉ DES ACIERS NON ALLIÉS