

TUFMET 3Ni.B



AWS A5.5 E 8018-C2
BS EN ISO 2560-A E 46 6 3Ni B 42

Electrode à enrobage basique poudre métallique à 3.5%Ni conçue pour les constructions exigeant des résiliences à - 80°C.

Applications principales

Unités cryogéniques - Industrie pétrochimique - Stockage de liquides volatils et gaz liquéfiés.
A203 Gr D/E/F - A333 Gr 3

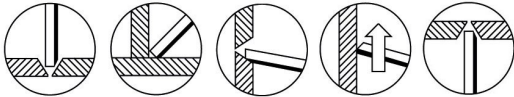
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	0.5	0.3	0.015	0.1	3.3

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	620	540	25	100	- 60	
				>90	- 75	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C *
1-2 h

Préchauffage selon la nuance et l'épaisseur du métal de base. TTAS suivant métal de base.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	9650-4225	209	4.0	3	70-110
3.2	380	9650-4232	131	5.5	3	80-140
4.0	450	9650-4240	81	5.6	3	100-180
5.0	450	9650-4250	53	5.8	3	140-240

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.