

	STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	FIL D'APPORT POUR SOUDAGE À L'ARC SUBMERGÉ	S 92-11-A1-07		Rev 3

DOMAINE D' UTILISATION
PROCEDE DE SOUDAGE : Soudage automatique à l'arc submergé avec flux LINCOLN 761
ASSEMBLAGE : Aciers d'usage général à franc-bord
POSITION DE SOUDAGE : A Plat
COURANT : Alternatif
TECHNIQUE DE SOUDAGE: Mono passe avec flux 761 : soudage bout à bout d'un seul côté (ARMCO) "Procédé ONE SIDE PROCESS"
Avec flux 761

DEFINITION-MATIERE

Composition Chimique (%)							Caracteristiques Mécaniques					
C	Mn	Si	S	P			Re N / mm²	Rm N / mm²	A %	Z %	Résilience KV J	
0,07 à 0,15	0,85 à 1,25	0,15 à 0,35	0,030	0,030			400	480-650	22		27 à - 29° C	

CARACTERISTIQUES

D mm	Bobine kg	Approv.	REFERENCE ARTICLE
3,2	30	AG 1	10106103

Unité de comptage Magasin Général : kg

Homologation du Groupe Soudage : Avril 1985

Agrément Chantier avec approbation :

Couple	B V	A B S	L R S	D N V
L 61 / 761	A3YT	3,3YT	3YT	IIIYT

Classification :

N.B.-La liste des fournisseurs et des références indiqués ci-dessous n'est pas exhaustive
TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DE LA SECTION SOUDAGE

DOCUMENT DE CONTROLE A délivrer par le fournisseur Certificat de conformité aux normes de référence	FABRICANT (Fournisseur) - LINCOLN (C.S.T.A)	REFERENCE : - L 61	ETAT DE LIVRAISON - Bobine de 30 kg
	NORME DE REFERENCE : AWS : EM 12K NF A 81 316 : SA 2 Si		ETAT DE CONDITIONNEMENT : - Bobines sous étuis carton
			COLISAGE - Étui carton de 30 kg -Palette de 30 bobines (900 kg)
G D 25 / 9	Signé par J.HUBERTY Le : 28 - 09 - 94	Rev. : 3 (DGT) (Origine Commission Soudure)	