

	STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	ELECTRODES METALLIQUES ENROBEES POUR SOUDAGE MANUEL ELECTRIQUE A L'ARC		S 91-13-A1-12		REV 3

DOMAINE D' UTILISATION
Assemblage : Bout à bout et angle
Position de soudage : Toutes positions sauf Verticale Descendante pour 2,5 , 3,2 et 4 . A plat pour 5
Courant : Alternatif ou continu (+)
Intensité moyenne : 80 A (2,5) , 110 A (3,2) , 160 A (4) , 200 A (5)

DEFINITION-MATIERE
Ame : Acier
Enrobage : Basique - Indice de basicité : 3,5
Metal déposé :

	Composition Chimique (%)							Caractéristiques Mécaniques				
	C	Mn	Si	P	S	Ni		Re N / mm2	Rm N / mm2	A %	Z %	Résilience KV (J)
CY	0,12	0,9 à 1,5	0,6	0,020	0,015	0,5 à 0,9		360	480 - 580	26		48 à - 40° C
SAF	0,07	0,9 à 1,5	0,6	0,020	0,015	0,5 à 0,9		420	570 - 630	25		50 à - 60° C

CARACTERISTIQUES				Dimensions en millimètres	Unité de comptage Magasin Général : PI
D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance L	Masse un. gramme	Approv.
2,5	±0,1	350	±2	22,5	AG 1
3,2		450		46	
4				70	
5				104	
REFERENCE ARTICLE					
10005925					
10005932					
10005940					
10005950					

Homologation du Groupe Soudage : 1992

Agrément Chantier avec approbation :

BV	ABS	LRS	DNV
		3 - 3YH C Mn LT 60	

Classification : 92

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 Certificats de conformité à la norme NF A 81-309	FABRICANT : (Fournisseur) - COMMERCY - S A F	REFERENCE : CY 2051 Ni NF 59 A	ETAT DE LIVRAISON : ETAT DE CONDITIONNEMENT : Etui de : 170 électrodes (2,5) : 110 " (3,2) : 80 " (4) : 55 " (5)
NORME DE REFERENCE : AWS A5.5 81 : E 7018 - G NF A 81-347 : EF 04 1 Ni 8 120 26 BH		COLISAGE: Etais par carton : 6 72 cartons par palette pour 2,5 54 cartons par palette pour 3,2 , 4 et 5	

D . G . T . Novembre 1992	Signé par J.HUBERTY Le : 10 - 09 - 93	Rev : 3 (DGT) Ajouté électrode 2,5 mm
------------------------------	--	---