

	STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	ELECTRODES METALLIQUES ENROBEES POUR SOUDAGE MANUEL ELECTRIQUE A L'ARC	S 91-13-A1-11		REV 1

DOMAINE D' UTILISATION**Assemblage** : Bout à bout et angle non pénétré**Position de soudage** : A plat , En gouttière**Courant** : Alternatif ou continu (+)**Intensité moyenne** : 220 A (4) , 280 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	0,08	<1,65	0,7	0,025	0,015	0,7 à 1	>360	510 - 610	>26		>48 à - 40° C	> 35 à - 60°C
SAF	0,08	0,9 à 1,5	0,7	0,015	0,015	0,6 à 1	450	550 - 650	22		48 à - 40° C	28 à - 60°C

CARACTERISTIQUES

Dimensions en millimètres

D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance L	Masse un. gramme	Approv.	REFERENCE ARTICLE
4	±0,1	450	±2	105	AG 1	10005440
5				148		10005450

Unité de comptage Magasin Général : PI

Homologation du Groupe Soudage : 1992

Agrément Chantier avec approbation :

Classification : 92

BV	ABS	LRS	DNV
		3 - 3Y	

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)

- COMMERCE

- S A F

REFERENCE :

CYMETA 7 Ni

NF 54

ETAT DE LIVRAISON :**ETAT DE CONDITIONNEMENT :**

Etui de (4) : 30 électrodes (CY)

" 48 " (SAF)

5 :18 " (CY)

" 30 " (SAF)

NORME DE REFERENCE :

AWS A5.5 : E 7028 - G

NF A 81-347 : EF 06 1 Ni 8 150 36 BH

DIN 8529 : EY 46 771 Ni BH 5

BS 639 : E Ni B 150 H

COLISAGE:

Etu par carton : 6 (CY)

3 (SAF)

D . G . T .
Novembre 1992Signé par J.PEYRON
Le : 11 - 12 - 92Rev : 1 (DGT) Mise à jour en accord avec service soudure
(Origine : STD 92 - 091)