

**OERLIKON SOUDURE FRANCE**  
**13/17, Rue d'EPLUCHES**  
**95310 Saint Ouen L'Aumône**  
**Tel :01.39.09.09.10 – Fax :01.39.09.09.20**



## **TENACITO**

### **Electrode enrobée : Basique Double Enrobage**

#### **1)- Description**

Electrode basique à très faible teneur en hydrogène pour soudures à limite élastique et résistance à la fissuration élevée. Elle convient également pour des soudures sur aciers à forte teneur en carbone résistant à la fissuration. Grâce à leur enrobage double, les diamètres jusqu'à 3.25 mm ont un arc très rigide et conviennent particulièrement pour des soudures de racines et en position. Très peu de projections, enlèvement facile du laitier et aspect régulier des cordons de soudures. Contrôle COD pour application offshore.

#### **2)- Normes Internationales**

<b>DIN 8529</b>	<b>ISO 2560</b>	<b>AWS/ASME: SFA-5.1</b>
<b>E SY 4276MnB</b>	<b>E 515 B 20</b>	<b>E 7018-1</b>

#### **3)- Analyse type du métal déposé (valeurs indicatives)**

<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Si</b>	<b>S</b>	<b>P</b>
<b>0,06 %</b>	<b>1,50 %</b>	<b>0,30 %</b>	<b>&lt; 0,02 %</b>	<b>&lt; 0,02 %</b>

#### **4)- Caractéristiques mécaniques du métal déposé**

<b>Sans traitement thermique</b>			
<b>Limite élastique (N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Résistance à la traction (N/mm<sup>2</sup>)</b>	<b>Allongement (5xd)</b>	<b>Résilience ISO-V (joule)</b>
<b>&gt; 440</b>	<b>520-620</b>	<b>&gt; 25</b>	<b>+ 20° C &gt; 160</b>
<b>Après traitement thermique (580° C/15 h au four)</b>			
<b>&gt; 420</b>	<b>500-600</b>	<b>&gt; 25</b>	<b>0° C &gt; 150</b>
			<b>- 20° C &gt; 130</b>
			<b>- 40° C &gt; 100</b>
			<b>- 60° C &gt; 50</b>

OERLIKON se réserve le droit de modifier ses produits sans préavis. Les indications figurant sur le présent document ont pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à ce dernier de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.

## **5)- Courant de Soudage**

- Courant continu (électrode au pôle +)

## **6)- Reséchage**

- Ne souder que des électrodes sèches. Séchage à 300/350° C pendant 2h .

## **7)- Positions de Soudage**

- Horizontale, verticale montante, en corniche, au plafond.

## **8)- Homologations**

- Deutsche Bundesbahn
- American Bureau
- Controlas
- Germanischer Lloyd
- Lloyd's Register
- Bureau Veritas
- Norske Veritas
- TUV

## **9)- Métaux de base**

- Aciers de construction non alliés St 33, St 37, St 44, St 52-3, St 50-2\*, St 60-2\*, St 70-2\*,.....
- Aciers de construction à grains fins St E 255 (St E 26), St E 285 (St E 29), St E 315 (St E 32), St E 355 (St E 36), W St E 255(W St E 26), .....
- Tôles pour chaudières H I, H II, ASt 35, Ast 41, Ast 45, 17 Mn 4, 19 Mn 5\*,.....
- Aciers pour tuyaux St 35, St 35.4, St 35.8, St 45, St 45.4, St 45.8, St 52, St 52.4,.....
- Aciers résistant au froid TT St 35 N, TT St 41 N, TT St 45 N
- Aciers pour construction navale A, B, D, E,
- Aciers coulés GS -38, GS -45, GS -52.

- \*En fonction de l'épaisseur de la tôle, il faut effectuer un préchauffage de 150 à 300° C.