

Désignation normalisée

AWS A5.23 : ENi5
AWS A5.23 : ENi6

ISO 14171-A : S3Ni1Mo0.2
ISO 26304-A : S Z 3Ni1Mo0.2

Propriétés et Applications

Fil plein faiblement allié au Nickel (1.0%) pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers trempés à haute résistance. Bonnes caractéristiques de résilience à basse température jusqu'à -80°C avec le flux UP BF10MW.

Principales applications : Off-shore, Construction navale, constructions métalliques...

Nuances soudables:

Aciers trempé de construction à haute résistance :

EN	API
S450J2	5L Grade X60
S460N	5L Grade X70
P460QL1-P500QL1	
P460QL2-P500QL2	
S460QL1-S500QL1	
S460QLN-S500QLN	

Typical Chemical Composition (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	P	S	A/T
Min	0.07	0.05	0.80		3.10						
Max	0.123	0.25	1.20	0.15	3.70	0.15	0.30	0.030	0.020	0.020	0.50
Type	0.10	0.15	1.0	0.02	3.5	0.01	0.10	0.01	0.015	0.010	<0.50

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW AC / =+	2.4	350 - 450	27 - 30	18	40 - 60	UP BF10MW
	3.2	430 - 530	28 - 32	20	40 - 60	
	4.0	480 - 580	30 - 34	22	50 - 60	