



UP ENi5

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)	Intensité (A)	Paramètres de Soudage				Flux
		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	

FT-Fr-SF14-190724

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.