BLUESHIELD[MC] LA ULTRA[MC] 11

Électrode pour aciers doux

Normes	CSA W48, Désignation E4311 AWS A5.1/ASME SFA 5.1, Désignation E6011

Description et applications

Il s'agit d'une bonne électrode à enrobage de type cellulosique d'usage courant pour les aciers doux. La présence de cellulose dans l'enrobage engendre un arc exceptionnellement stable, puissant et pénétrant. Cette électrode est l'idéal pour les travaux de maintenance, en particulier sur des matériaux sales ou rouillés. Elle est aussi utilisée pour remplacer l'électrode LA 6010 dans les cas où le courant de soudage CA est le seul disponible.

- Les applications typiques concernent les chantiers navals, la fabrication métallique courante, les équipements agricoles, les tôles minces et les réparations.

L'avantage BLUESHIELD[MC]

- Sa polyvalence la rend intéressante pour des niveaux variés d'applications et de dextérité du soudeur.
- Elle peut être utilisée avec des sources de courant de soudage dont les capacités CA et CC sont limitées.
- Le comportement agressif de l'arc permet à cette électrode de travailler extrêmement bien dans les milieux difficiles.
- Sa capacité de souder en courant CA la rend plus maniable dans les cas de soufflage magnétique.
- Elle permet de grandes vitesses de soudage dans les applications sur tôles minces.

Paramètres de soudage typiques

- On peut utiliser soit le courant CC avec électrode positive (CCEP), soit le courant CA.
- On peut souder en passes étroites («tirées») ou en passes larges («balayées»).
- Les soudures d'angle au plafond sont généralement effectuées en passes étroites.
- Garder un arc de longueur courte à moyenne.

DIAMÈTRE mm	DIAMÈTRE po	GAMME DE COURANT	COURANT OPTIMUM
2,5	3/32	50 – 85	70
3,2	1/8	80 – 130	115
4,0	5/32	110 – 160	140
5,0	3/16	130 – 190	180
6,0	1/4	200 – 300	225

Composition chimique typique

C	Cr	Ni	Mo	P	S	Mn	Si	Nb	Ta	V	Cu	Ti
0,14	0,03	0,03	0,01	–	–	0,59	0,28	–	–	0,01	–	–

Propriétés mécaniques typiques*

	BRUT DE SOUDAGE	
RÉSISTANCE À LA TRACTION	548 MPa	79,5 klivres/po^2
LIMITE D'ÉLASTICITÉ	462 MPa	67 klivres/po^2
ALLONGEMENT	30 %	30 %
RÉSILIENCE CHARPY V TEMPÉRATURE ÉNERGIE	 -30°C 59 J	 -20°F 44 pieds.livres

** Les résultats peuvent être affectés par la position réelle de soudage et le mode opératoire de soudage.*

Emballage

DIAMÈTRE mm	DIAMÈTRE po	LONGUEUR mm	LONGUEUR po	EMBALLAGE kg	EMBALLAGE livres	NUMÉRO D'ARTICLE
2,5	3/32	300	12	4 x 2,5	4 x 5,5	**A0274565**
3,2	1/8	350	14	4 x 5	4 x 11	**A0274567**
4,0	5/32	350	14	4 x 5	4 x 11	**A0274569**
5,0	3/16	350	14	4 x 5	4 x 11	**A0274570**
6,0	1/4	450	18	4 x 5	4 x 11	**A0274571**