



EnDotec® DO*267

PL. FOURRE D'ASSEMBLAGE TYPE METAL CORED
SANS LAITER
SOUDAGE DES ACIERS NON ALLIÉS

1 DESCRIPTION

EnDotec est le produit idéal pour souder les aciers L35000s DO*267 sur un fil fourré tubulaire destiné au soudage des aciers non alliés ou à grains fins. L'absence de laitier permet de souder en multipasses sans ébréçage. Utiliser principalement pour les constructions métalliques lorsqu'une forte productivité est recherchée.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Construction métallique, construction navale, charpente, montage agricole, papeterie, industrie minière, soudé. Matériau de base pointé.

Matériau de base acier (SA - EN) adapté pour constructions soudées :

A 2, 3, 4, 40 50 - 50 55

aciers non alliés :

S 15, S 17, S 18, S 2, S 45, S 55, S 55

aciers pour chaudières :

S 1, S 2, 1504, 1504 - P0004, P0004, P0004

aciers pour tubes :

S 25, S 40, S 45, S 50, S 50, 7 50, S 50, 40, 7 50 - P0007, 7 50, P0004, L 210, L 400

aciers à grains fins

S 20, S 40, S 45, S 50, S 55, S 60, S 60, S 60

aciers selon la spécification API

API 5L

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la rupture (Rm) (1) (MPa)	510 (MPa)
Limite élastique (R _e L2) (MPa)	350 (MPa)
Allongement (A ₅) (%)	25
Résistance KCV (2) à -40°C (J)	10
Résistance KCV (2) à -40°C (J)	10

Valeurs typiques sur métal déposé

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Caractéristiques de soudage :

Courant continu/pulsé position 1 ou 2

Gaz de protection M21 ou C1 selon EN ISO 14175 : Ar/CO₂ COP

DO* 15 à 22 (voir schéma technique à droite)

Préparation :

Toujours et impérativement sur surface à souder.

Préchauffage :

Suivre manuel de base et spécifique.

Soudage :

Le fil fourré EnDotec DO*267 est utilisé de préférence en position 1, la torche étant tenue inclinée à 90° par rapport à la pièce.

Pour les aciers non alliés, les aciers doux, les aciers à basse teneur en carbone, les aciers à haute teneur en carbone, les aciers à haute teneur en silicium et les aciers à haute teneur en phosphore.

Diamètre (mm)	1,2	1,6
Tension (V)	14-21	20-28
Intensité (A)	40-100	50-120
Débit de gaz (l/min)	10-20	14-22

Les caractéristiques de soudage sont données à titre indicatif.

Position de soudage



1GPA



2GPA



3GPA



4GPA



5GPA



6GPA

5 PRÉSENTATION

Le fil fourré EnDotec DO*267 est emballé sur une bobine plastique souple et hermétique par déroulage.

Diamètre (mm)	1,2	1,6
Poids bobine (kg)	10	15

Stockage :

Les bobines sont fournies scellées sous film plastique et peuvent être des commandes dans un état pendant des périodes de longue durée.

Une détection de l'humidité peut se produire après ouverture de l'emballage. Les emballages de bobines scellées doivent être des commandes dans un état sec.

A