

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 38 4 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 38 4 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7016-1 H4

Propriétés Chimiques De La
Fusion % (Typique)

C	Si	Mn
0.06	0.5	0.7

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 400	490-600	min. 47 J	min. 24

Nuances D'aciers Soudables

- S235JR-E295, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L320, L290MB-L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH,P265GH, P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200 - GE240
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode basique à faible teneur en hydrogène avec un rendement du métal fondu d'environ 110 %. Elle est particulièrement utilisée dans les constructions à risque de fissuration, les pièces épaisses et le soudage de réparation des aciers aux propriétés inconnues et le soudage des aciers à haute teneur en carbone.
- Les électrodes doivent être étuvées pendant 2 heures à 300°C à 350°C avant utilisation

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C. (-) for root pass / D.C. (+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100336	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2270
3010100339	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3610
3010100342	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6760
3010100345	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10125

Agréments: TSE, CE, ABS, SEPRO