

Normes

| | |
|------------------|-------------------|
| TS EN ISO 2560-A | : E 42 4 B 3 2 H5 |
| EN ISO 2560-A | : E 42 4 B 3 2 H5 |
| AWS A5.1 | : E 7016-1 H4 |

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

| C | Si | Mn |
|------|-----|-----|
| 0.07 | 0.6 | 1.0 |

Paramètres Mécaniques

| Limite Élastique (N/mm ²) | Résistance à la Rupture (N/mm ²) | Résilience (ISO-V/-30°C) | Elongation (L ₀ =5d ₀) (%) |
|--|---|-----------------------------|--|
| min. 420 | 500-610 | min. 47 J | min. 24 |

Nuances D'aciers Soudables

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L360, L290MB-L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1 S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, GE200-GE300
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode à faible teneur en hydrogène, de type basique, à revêtement épais avec une efficacité de soudage de 125 %. Elle est utilisée dans les machines à souder à courant alternatif (transformateur).
- Elle est utilisée dans le soudage de récipients sous pression et de tuyaux, le soudage de pièces épaisses et d'aciers aux propriétés inconnues.
- Les électrodes doivent être étuvées à 300-350°C pendant 2 heures avant utilisation.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C. (+) / A.C.

Détails Des Emballages

| Code Produit | Diamètre x Longueur (mm) / (inch) | | Intensité (A) | Poids g / 100 pcs |
|--------------|--------------------------------------|------------|------------------|----------------------|
| 3010100372 | 2.50 x 350 | 3/32 x 14" | 80 - 100 | 2320 |
| 3010100375 | 3.20 x 350 | 1/8 x 14" | 100 - 140 | 3720 |
| 3010100378 | 4.00 x 450 | 5/32 x 14" | 130 - 190 | 5380 |
| 3010100381 | 5.00 x 450 | 5/32 x 18" | 130 - 190 | 6820 |

Agréments: TSE, CE, ABS, SEPRO