

**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 <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-30°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
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