

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7018 H4

Propriétés Chimiques De La
Fusion % (Typique)

C	Si	Mn
0.07	0.5	1.0

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-40°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 420	510-600	min. 47 J	min. 24

Nuances D'aciers Soudables

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210-L360, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200-GE300
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode basique à faible teneur en hydrogène avec un rendement du métal fondu de -120 %. 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 à 300-350°C pendant 2 heures avant utilisation

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C. (+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100351	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2410
3010100354	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3790
3010100363	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6850
3010100369	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10715

Agréments: BV, DNV-GL, TL, DB, ABS, LR, RS, RINA, NK, TSE, TÜV, CE, SEPRO, RCB, CWB, HAKK, CE