

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 42 5 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 5 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7018-1 H4

Propriétés Chimiques De La
Fusion % (Typique)

C	Si	Mn
0.08	0.5	1.1

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. 420	510-630	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-P355GH, 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 une efficacité du métal fondu d'environ 110 %.
- Elle est utilisée dans les constructions à risque de fissuration, les pièces épaisses et le soudage de réparation d'aciers inconnus et le soudage d'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.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100390	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 -100	2220
3010100393	3.20 x 350	1/8 x 14"	100-140	3645
3010100402	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 -190	6700
3010100408	5.00 x 450	3/16 x 18"	190/240	10500

Agréments: TSE, ABS, CE, DNV-GL, SEPRO