

**Normes**

TS EN ISO 2560-A	: E 46 5 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 46 5 B 4 2 H5
AWS A5.1	: E 7018 - 1 H4

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

C	Si	Mn
0.08	0.4	1.4

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 460	530-650	min. 47 J	min. 24

**Nuances D'aciers Soudables**

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210NB-L415NB, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S, S355G3S, S255N-S380N, P255NH-P355NH, S255NL-460NL1, GE200-GE300
- API 5L: X42, X46, X52, X56, X60, X65

**Fonctions Et Applications**

- Est utilisée pour le soudage d'aciers à grains fins à haute résistance et de pièces devant fonctionner à des températures aussi basses que -50°C.
- 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
3010100411	2.50 x 350	3/32 X 14"	80 - 100	2200
3010100414	3.20 x 350	1/8 X 14"	100 - 140	3550
3010100417	4.00 x 450	5/32 X 18"	130 - 190	6570
3010100420	5.00 x 450	3/16 X 18"	190 - 240	10220

**Agréments:** TSE, CE, ABS, SEPRO