

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 46 6 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 46 6 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

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé*

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-60°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 460	530-650	min. 47 J	min. 24

* CTOD tested

Nuances D'aciers Soudables

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210NB-L 415NB, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, P255NH-P355NH, S255NL-S460NL1, 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 pour le soudage de pièces qui fonctionneront à des températures aussi basses que -60 ° C. Elle est utilisée de manière plus sûre lors de l'assemblage de pièces épaisses et volumineuses.
- Le rendement du métal fondu est de 120 %. Avant d'utiliser les électrodes
- Elles doivent être étuvées pendant 2 heures à 300-350°C.
- C'est un produit avec test CTOD

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100423	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 100	2380
3010100426	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3740
3010100432	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 -190	7000

Agréments: TSE, BV, ABS, CE, SEPRO