

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
0.08	0.6	1.2

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	520-630	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

- Elle est utilisée pour le soudage d'aciers à grains fins à haute résistance et de pièces devant fonctionner 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 %.
- Les électrodes doivent être étuvées à 300-350°C pendant 2 heures avant utilisation.
- C'est un produit avec test CTOD

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C. (+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100438	2.50 x 350	3/32 x 14"	60 - 90	2300
3010100441	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3700
3010100447	4.00 x 450	5/32 x 18"	150 - 210	6800
3010100450	5.00 x 450	3/16 x 18"	200 - 260	10200

Agréments: TSE, CE, SEPRO