

**Normes**

TS EN ISO 2560-A	: E 46 3 1 Ni C 2 1
EN ISO 2560-A	: E 46 3 1 Ni C 2 1
AWS A5.5	: E 8010-P1

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

C	Si	Mn	Ni
0.14	0.2	0.9	0.6

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-30°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 460	550-650	min. 47 J	min. 20

**Nuances D'aciers Soudables**

- L290NB-L415NB, L290MB-L415MB, -L485MB, S235JRS1-S235J4S, X42-X70

**Fonctions Et Applications**

- Est utilisée dans les joints de canalisations où des aciers faiblement alliés à haute résistance.
- Principalement utilisée pour la position de soudage descendante (stock), mais également adaptée à d'autres positions
- Cette électrode peut être utilisée dans les applications de gaz acides
- Pour les applications root pass, il est recommandé d'utiliser GeKa LINK 6010

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100305	2.50 x 350	3/32 x 14"	40 - 80	1635
3010100308	3.20 x 350	1/8 x 14"	65 - 125	2640
3010100311	4.00 x 350	5/32 x 14"	90 - 175	4000
3010100314	5.00 x 350	3/16 x 14"	140 - 220	6340

**Agréments:** BV, DNV-GL, CE, TSE, SEPRO