

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 46 6 1Ni B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 46 6 1Ni B 4 2 H5
AWS A5.5	: E8018-C3 H4

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

C	Si	Mn	Mo	Ni
0.07	0.3	1.0	0.15	1.0

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-60°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 470	550-680	min. 47 J	min. 24

Nuances D'aciers Soudables

- 11MnNi53, 13MnNi63, TTSt35N, TTSt41, TTSt45, S255N-S500N, S255NL-S500NL

Fonctions Et Applications

- Pour le soudage des aciers basse température faiblement alliés
- Le métal déposé résiste aux conditions de fonctionnement jusqu'à -60 °C.
- Le rendement est d'environ 120 %
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100660	2.50 x 350	3/32 x 14"	70 - 100	2190
3010100663	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 140	3440
3010100669	4.00 x 350	5/32 x 14"	140 - 180	5130
3010100672	4.00 x 450	5/32 x 18"	190 - 230	6650
3010100678	5.00 x 350	3/16 x 18"	190 - 240	7950

Agréments: TSE, CE, SEPRO