

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 46 6 2Ni B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 46 6 2Ni B 4 2 H5
AWS A5.5	: E8018-C1 H4

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

C	Si	Mn	Ni
0.05	0.3	0.8	2.4

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-80°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)	Préchauffage
min. 460	550 - 690	min. 47 J	min. 20	605°C / 2h / 300°C (air)

Nuances D'aciers Soudables

- 12Ni14, 14Ni6, 13MnNi6-3, G12Ni14, S255N-S460N, S255NH-S460NH, S255NL-S460NL, S255NL1-S460NL 1, TTS135/N/V, TTS145N/V

Fonctions Et Applications

- Le métal soudé résiste aux températures de fonctionnement jusqu'à -80 °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
3010100681	2.50 x 350	3/32 x 14"	70 - 100	2170
3010100684	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 140	3700
3010100687	4.00 x 450	5/32 x 18"	140 - 180	6900
3010100690	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 230	10500

Agréments: TSE, CE, SEPRO