

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 42 6 1 Ni B 3 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 6 1 Ni B 3 2 H5
AWS A5.5	: E 7018-G H4

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Ni
0.06	0.5	~1.0	0.8

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. 460	530-640	min. 47 J	min. 22

Nuances D'aciers Soudables

- EN 10205: S355J2G3, S355JR, S355JO, S355J2G4, S355K2G3, S355K2G4, ASTM A 572 Gr.50, A709Gr.50, A678Gr.50, A633Gr.D
- API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode de type basique efficace à 120 % qui peut être utilisée dans toutes les positions de soudage sauf de haut en bas.
- Peut être soudé en courant AC/DC. Elle offre de très bonnes propriétés de pénétration dans le type de courant (-) en passe de base, en particulier dans les applications ascendantes.
- Le métal fondu a de bonnes propriétés de ténacité à basse température
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / D.C.(-)
AC

Operating Data

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100462	2.50 x 350	3/32 x 14"	60 - 100	2200
3010100465	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 130	3680
3010100471	4.00 x 350	5/32 x 14"	120- 180	5370

Agréments: TSE, CE, ABS, SEPRO, BV