

Normes

TS EN ISO 2560-A	: E 50 3 B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 50 3 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 8018-G H4

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn
0.06	0.7	1.6

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. 500	550-720	min. 47 J	min. 19

Nuances D'aciers Soudables

- S355J2G3, E295-E360, C35-C60, S315N-S500N, P315NH-P500NH, GE240-GE340
Aciers pour rails avec résistance jusqu'à 785 N/mm²
- API 5L: X52, X56, X60, X65, X70

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode à enrobage épais de type basique avec un rendement du métal fondu d'environ 115 %.
- Utilisée dans les jonctions ferroviaires
Le métal soudé est ductile et résistant aux fissures
- Fonctionne dans toutes les positions sauf de haut en bas
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100501	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2220
3010100504	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3590
3010100507	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6820
3010100510	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10500

Agréments: TSE, CE, SEPRO