

Normes

TS EN ISO 18275-A	: E 55 6 1 NiMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A	: E 55 6 1 NiMo B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 8018 - G H4

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.06	0.3	1.2	0.8	0.35

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé*

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-60°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 550	630-750	min. 47 J	min. 22

* CTOD tested

Nuances D'aciers Soudables

- E295-E360, 20MnMoNi5-5, 22NiMoCr4-7, S380N-S500N, S380NH-S500NH, S380NL-S500NL, S380NL1-S500NL1, 15NiCrMoNb5S, 17MnMoV6-4, C35-C60, GS60
- API 5L: X52, X56, X60, X65, X70

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode à revêtement épais en alliage Ni-Mo de type basique.
- Le métal fondu conserve sa ténacité jusqu'à -60 °C et présente une résistance élevée à la fissuration
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 300-350°C pendant 2 heures.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)/ D.C. (-) for root pass

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100513	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2200
3010100516	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3640
3010100522	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6800
3010100528	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10500

Agréments: CE, ABS, SEPRO