

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

TS EN ISO 18275-A	: E 55 6 Z(1NiMo) B 4 2 H5
EN ISO 18275-A	: E 55 6 Z(1NiMo) B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 9018-MH4

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.05	0.3	1.1	1.4	0.30

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-60°C)	Elongation (Lo=5do) (%)	Traitement Thermique
min. 550	620-780	min. 47 J	min. 24	AW

**Nuances D'aciers Soudables**

- S380N-S500N, S355NH-S460NH, S380NL-500NL
- Aciers à grain fin et pièces moulées en acier à haute résistance
- API 5L: X52, X56, X60, X65, X70

**Fonctions Et Applications**

- Utilisée pour le soudage d'aciers de construction à grains fins à haute résistance et de pièces moulées en acier.
- Le métal fondu est très résistant à la fissuration et contient peu d'hydrogène (4 ml/100 gr de métal fondu)
- Convient pour des températures de fonctionnement de -60 °C à +350 °C
- Très faible absorption d'humidité pendant le stockage à long terme
- 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	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100546	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2250
3010100549	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3640
3010100552	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6880
3010100555	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10130

**Agréments:** CE, SEPRO