

**Normes**

TS EN ISO 18275-A	: E 55 5 MnMo B T 4 2 H5
EN ISO 18275-A	: E 55 5 MnMo B T 4 2 H5
AWS A5.5	: ~ E 9018-D1 H4

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

C	Si	Mn	Mo
0.075	0.4	1.6	0.45

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (Lo=5do) (%)	Traitement Thermique
min. 550	620-780	min. 47 J	min. 18	560-600°C / 1h / 300°C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- E295-E360, P355GH , 17MnMoV6-4, 15NiCuMoNb5S,S380N-S500N, P380NH-S500NH, GE300-GE340,G22Mo4
- API 5L: X52, X56, X60, X65, X70

**Fonctions Et Applications**

- Pour le soudage d'aciers de construction à grains fins à haute résistance et d'aciers résistants à la chaleur
- Le métal soudé est solide, résistant à la fissuration et au vieillissement
- 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	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100558	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2220
3010100561	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3670
3010100564	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6790
3010100567	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10130

**Agréments:** CE, SEPRO