

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

TS EN ISO 18275-A	: E 62 6 Z 1NiMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A	: E 62 6 Z 1NiMo B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 10018 - G H4

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.05	0.5	1.3	0.3	0.5	1.3

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-60°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Préchauffage
min. 620	690-890	min. 47 J	min. 18	560-600°C / 2h / 300°C (air)

**Nuances D'aciers Soudables**

- S620QL-S690QL, S620QL1, HY100
- API 5L: X60, X65, X70, X80

**Fonctions Et Applications**

- Il s'agit d'un alliage Mn-Mo-Ni de type basique, électrode enrobée épaisse.
- Donne un métal d'apport résistant aux fissures et à haute ténacité adaptée aux températures de fonctionnement basses et élevées telles que -60°C et + 400°C.
- 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
3010100582	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2280
3010100585	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3580
3010100588	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6680
3010100591	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10230

**Agréments:** CE, SEPRO