

Normes

TS EN ISO 18275-A :	E 69 5 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A :	E 69 5 Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A5.5 :	E11018-MH4

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.05	0.2	1.6	0.35	0.45	2.2

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 690	760-960	min. 47 J	min. 20

Nuances D'aciers Soudables

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

Fonctions Et Applications

- Électrode en alliage NiCrMo à revêtement basique
- Utilisée pour souder les aciers de construction à grain fin à haute résistance et l'acier moulé
- Le métal fondu est très résistant à la fissuration et contient peu d'hydrogène (4 ml/100 gr de métal fondu)
- Le taux d'absorption d'humidité est très faible 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	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100609	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2250
3010100612	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3610
3010100618	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6850
3010100624	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10520

Agréments: CE, ABS, SEPRO