

**Normes**

TS EN ISO 2560-A	: E 46 6 Z NiCrCu B 4 2 H5
EN ISO 2560-A	: E 46 6 Z NiCrCu B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 8018 -W2 H4

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

C	Si	Cr	Ni	Cu	Mn
0.06	0.45	0.5	0.5	0.4	0.7

**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> ) (%)
min. 460	550 - 680	min. 47 J	min. 20

**Nuances D'aciers Soudables**

- S235JR, S235JRW, S325J2W, S355J2G1W, S355JRW, S355J2G 3 Cu, Patinax 37, 9CrNiCuP3-2-4, S255-S460, COR-TEN A,B,C

**Fonctions Et Applications**

- Le métal déposé a des propriétés mécaniques élevées et une très haute résistance à la fissuration
- Résistante aux intempéries
- 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
3010100651	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2200
3010100654	3.20 x 350	1/8 x 14"	130 - 150	3550
3010100657	4.00 x 450	5/32 x 18"	150 - 190	6700

**Agréments:** CE, SEPRO, TSE