

**Désignation Normalisée**

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

**Analyse Chimique du Type  
Métal Déposé (%)**

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

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
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**

Electrode basique, déposant un acier très résistant à la fissuration et à très haute limite élastique. Dépôt au Nickel, Chrome, Molybdène, Manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires (température de service: de -40 à + 450°C). Très bonne qualité radiographique, très faible taux d'hydrogène diffusible (3 ml H<sub>2</sub>/100g métal déposé). Fusion agréable, arc stable, faibles projections, bon détachement du laitier.

**Principales Applications**

Pour aciers trempés revêtus, faiblement alliés, appareils à pression. Peut être stocké pendant un long temps sans être atteint par l'humidité. Etuvage des électrodes: 350°C/2h. Préchauffage éventuel du métal de base suivant épaisseur et nature de la tôle (50 à 130°C). Température entre passes : <150°C.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010100607	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2250
3010100610	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3610
3010100616	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6850
3010100622	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10520

**Certificats:** CE, ABS, GOST-R, SEPRO