

Désignation Normalisée

TS EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
EN ISO 18275-A : E 69 5 Z Mn2NiCrMo B 4 2 H5
AWS A5.5 : E 12018 - G H4

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

C	Si	Cr	Mo	Ni	Mn
0.06	0.4	0.9	0.5	2.5	1.6

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-50°C)	Elongation (Lo=5do) (%)	Préchauffage
min. 740	830-950	min. 28 J	min. 17	560-600° C / 2h / 300° C (air)

Nuances D'aciers Soudables

- HY 100, S690QL, S690QU, N-AXTRA 70
- 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 de part son bas taux d'hydrogène Dépôt au Nickel, Chrome, Molybdène, Manganèse, aux aciers de cémentation, aux fontes, aciers sensibles à la température etc. Utilisée pour de petit arc de soudage ou pour des mains non expertes. Pour les soudures avec de nombreuses passes d'abord les premières passes avec le tempo B75 puis avec le tempo B90

Avant d'être utilisé l'électrode doit être étuver pendant 2 h à 350-400°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
3010100625	3.20 x 350	1/8 x 14"	110 - 140	3670
3010100628	4.00 x 450	5/32 x 14"	140 - 180	6740

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO