

Normes

AWS A5.1	E 7016
EN ISO 2560-A	E 42 3 B 32

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe
0,08	0,50	1,10	< 0,02	< 0,02	base

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion KV (J)
> 450	> 550	> 25	+ 20°C > 100 - 30°C > 40

Fonctions et applications

Electrode basique double enrobage pour le soudage toutes positions sauf verticale descendante. Résistance mécanique élevée pour les aciers à haute teneur en carbone.

Nuances de métaux soudables

S235JR, E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-355T1, P235T2-P355T2, L210-L360NB, L290MB-L320MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, GE200-GE300.

Positions de Soudage



Informations complémentaires

∅ x longueur (mm)	Poids (Kg)	Nb EE / étui	Intensité (A)	Type de courant
2,50 x 350	1,5	75	60 – 90	DC +
3,20 x 350	1,6	50	95 – 150	
3,20 x 450	1,9	45	95 – 150	
4,00 X 350	1,5	30	140 – 190	
4,00 x 450	2,0	30	140 – 190	