

Normes

AWS A5.1	E 7024
EN ISO 2560-A	E 42 0 RR 53

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Fe
0.07	0.40	0.70	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/-0°C)
> 420	510 – 610	> 22	47 J

Fonctions et applications

Electrode rutile à haut rendement (160%) pour le soudage des aciers non alliés. Soudage en multicouche ou en remplissage de chanfrein, fusion douce et laitier auto-détachable. Fréquemment utilisée pour ensembles mécano soudés de forte épaisseur.

Nuance des métaux soudables

S 235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P235 GH, P265 GH, P295 GH S235JRS1-S235J2S1, S235JRS2-S235J2S2

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
3.20 x 350	5	105	120 – 180	DC (-) AC
4.00 x 450	6	60	160 – 240	
5.00 x 450	6	42	200 – 320	

Homologations

CE - TSE - ABS - BV