

Normes

AWS A5.1	E 6013
EN ISO 2560-A	E 42 0 RC 11

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Fe
0.07	0.30	0.40	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

Électrode enrobée rutile pour utilisation universelle sur des aciers non alliés. Soudage en toutes positions, même verticale descendante.

Chaudronneries, tôleries, serrureries, charpentes, travaux publics, matériels agricoles, travaux de maintenance...

Nuance des métaux soudables

S 235JR, S275JR, S235J2G3-S355J2G3, P235 GH, P265 GH, P255NH, P235T1-P355T1, P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH, L210-L360NB, S235JRS1-S235J2S1, S235JRS2-S235J2S2

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2.50 x 350	5	270	60 – 110	DC (-) AC
3.20 x 350		170	90 – 140	
4.00 x 350		115	130 – 180	
5.00 x 350		70	170 - 240	

Homologations

CE – TUV – DB – TSE