

Normes

| | |
|---------------|----------------|
| AWS A5.5 | E 8018 - G H4 |
| EN ISO 2560-A | E 50 3 B 42 H5 |

Composition chimique standard du métal déposé (%)

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0.06 | 0.70 | 1.60 |

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

| Limite élastique Re (Mpa) | Résistance à la traction Rm (Mpa) | Allongement A5 (%) | Résistance à la Flexion (ISO-V/-60°C) |
|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|--|
| > 500 | 610 - 730 | > 22 | 80 J |

Fonctions et applications

Electrode basique pour le soudage d'aciers faiblement alliés à haute limite élastique (0.6% C). Rendement à 115%.

Nuance des métaux soudables

S355J2G3, E295-E360, C35-C60, S315N-S500N, P315NH-P500NH, GE240-GE340

Positions de Soudage



Informations complémentaires

| Ø – longueur (mm) | Pds (kg) | Nbr EE / Etui | Intensité (A) | Type de courant |
|-------------------|----------|---------------|---------------|-----------------|
| 2.50 x 350 | 4.5 | 194 | 80 – 110 | DC (+) |
| 3.20 x 350 | 5.0 | 140 | 100 – 140 | |
| 4.00 x 450 | 6.0 | 90 | 130 – 190 | |
| 5.00 x 450 | 6.0 | 60 | 190 – 240 | |

Homologations

CE – TSE