

Normes

AWS A5.5	E 11018-MH4
EN 757	E 69 5 Mn 2 NiCrMo B 42 H5

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Cr	Mo	Ni	Mn
0.05	0.20	0.35	0.45	2.20	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/-50°C)
> 700	> 760	> 20	47 J

Fonctions et applications

Electrode basique, déposant un acier très résistant à la fissuration et à très haute limite élastique. Dépôt au Nickel, Chrome, Molybdène, Manganèse pour le soudage d'aciers à grains fins similaires.

Nuance des métaux soudables

S620QL-S690QL, S620QL1, HY100

Positions de Soudage



Informations complémentaires

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

Homologations

CE – ABS