

### Normes

AWS A5.1	E 7018-H4
EN ISO 2560-A	E 42 4 B 42 H5

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Fe
0.07	0.50	1.00	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/-40°C)
> 420	510 – 600	> 24	47 J

### Fonctions et applications

Electrode basique universelle pour le soudage des aciers non alliés et faiblement alliés. Bonne résistance à la fissuration à froid, laitier facile à enlever.

### Nuance des métaux soudables

S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210-L360, L290MBL360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, GE200-GE300

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2,5 x 350	5	205	80 - 100	DC (+)
3,2 x 350	5	135	100 - 140	
4,0 x 450	6	90	130 - 190	
5,0 x 450	6	54	190 - 240	

### Homologations

CE – BV – DNV - DB – ABS – TSE – TÜV – CWB