

Normes

AWS A5.1	E 6010
EN ISO 2560-A	E 38 3 C 21

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Fe
0.12	0.20	0.60	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/-30°C)
> 380	470 – 540	> 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

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P235T1-P355T1, P235T2-P355T2, L210-L360NB, L290MB-L360MB, S235JRS1-S235JS2, P235G1TH, P255G1TH, X42-X52, pour les passes de racine L555NB, L555MB

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2.50 x 350	5	310	40 – 80	DC (+) et DC (-) en passe de racine
3.20 x 350	5	190	65 – 125	
4.00 x 350	5	125	90 – 175	
5.00 x 350	5	80	140 – 220	

Homologations

CE – TSE – ABS – BV