

Normes

| | |
|----------------|---------------------|
| AWS A5.5 | E 8018 - G H4 |
| EN ISO 18275-A | E 46 6 1 Ni B 42 H5 |

Composition chimique standard du métal déposé (%)

| C | Si | Mn | Ni |
|------|------|------|------|
| 0.07 | 0.30 | 1.30 | 0.90 |

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) |
|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|--|
| > 460 | 580 – 680 | > 24 | 100 J |

Fonctions et applications

Electrode basique bas hydrogène, alliée au nickel, pour le soudage d'aciers à haute limite élastique devant présenter une bonne ténacité aux basses températures (jusqu'à -60°C).

Nuance des métaux soudables

E295, E335, S355J2G3, L210-L360NB, L210MB-L360MB, P310GH, P355GH, S380N-S460N, P380NH-P460NH, S380NL-S460NL, S255NL1-S420NL1, GE260-GE300

Positions de Soudage



Informations complémentaires

| Ø – longueur (mm) | Pds (kg) | Nbr EE / Etui | Intensité (A) | Type de courant |
|-------------------|----------|---------------|---------------|-----------------|
| 2.50 x 350 | 4.5 | 203 | 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 – DNV – TSE – NACE