

### 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<br>Re (Mpa) | Résistance à la traction<br>Rm (Mpa) | Allongement<br>A5 (%) | Résistance à la<br>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