

AWS A 5.1 E7018-1 H4 EN ISO 2560-A E42 4 13 32 H5

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique d'emploi général à très basse teneur en hydrogène diffusible pour soudage toutes positions.

Assemblage de très haute sécurité, bonne résilience à -50° C.

Excellente compacité des soudures.

Recommandée en cas d'assemblages épais ou bridés.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Convient parfaitement aux applications de chantiers.

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.05	1.30	0.40

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	590	520	29	-45	90	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +/-

ETUVAGE

1h : 110° C

APPROBATIONS

CE DB

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	8532-2535SU	92	2.0	5	55-90
3.2 x 350	8532-3235SU	58	2.0	5	75-120
3.2 x 450	XXXX-XXXX	0	0	0	0
4.0 x 350	8532-4035SU	38	2.0	5	120-180
4.0 x 450	XXXX-XXXX	0	0	0	0
5.0 x 450	XXXX-XXXX	0	0	0	0

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.