

AWS A5.1 E 7048

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique pour pointage des aciers non et faiblement alliés.

APPLICATIONS PRINCIPALES

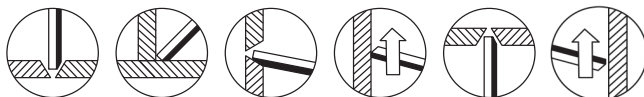
 Construction navale - Ouvrage d'art
 - Construction métallique

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si
0.08	1.04	0.47

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	540	450	32	110	- 29	

POSITIONS DE SOUDAGE

NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE**

1h à 350° C

APPROBATIONS
ABS LR DNV BV NK CR
CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.6 x 350	8546-6126		5.0	4	50-80
3.2 x 350	8546-6132	143	5.0	4	110-160
4.0 x 450	8546-6140		5.0	4	160-20
5.0 x 400	8546-6150		5.0	4	200-260

A NOTER :