

Electrode rutile

Bel aspect

selectarc

54

Repérage : jaune

Classification AWS A5.1 : E 6013 EN 499 : E 420 RR 12
ISO 2560-A: E 420 RR 12

Homologations BV - LR - TÜV

Propriétés et Applications Electrode à enrobage épais convenant pour tout emploi courant - particulièrement recommandée pour le soudage à plat, en angle et en position verticale par la méthode montante - fusion douce et rapide - peu de projections - laitier auto-détachable - bel aspect du cordon - emploi courant en constructions mécano-soudées, chaudronneries, chantiers navals, serrureries ...

Nuances d'aciers soudables **Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers, Tôles navales.**
Désignation -EN S185 – S355 L 210 – L360
P235 – P355
Tôles navales Qualité A et B
ASTM A285 grade C A414 grade C, D, E, F
A442 grade 55, 60 A515 grade 55, 60, 65

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé	R _m (MPa)	Re (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)	
	510-580	>400	>22	+20°C	>64
				0°C	>47
				-20°C	>28

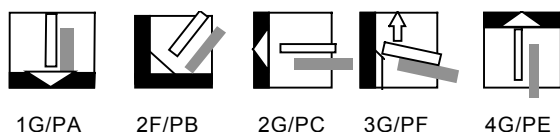
Analyse type Du métal déposé (%)	C	Si	Mn	S	P
	<0.10	0.4	0.6	<0.025	<0.025

Tableau D'emballage

Etui standard..	Diamètre	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
	Nb par étui		374	263	156	159	106	107
Nb par colis		1496	1052	624	636	424	428	276
Kg 1000 p		10.7	19	32	41	47	61	94
Nb étui / colis		4	4	4	4	4	4	4
Kg par étui		4	5	5	6.5	5	6.5	6.5
Kg par colis		16	20	20	26	20	26	26
Petit étui	Nb par étui		93	53	31		21	
	Nb par colis		1860	1060	620		420	
	Kg par étui		1	1	1		1	
	Kg par colis		16	20	20		20	

Intensités moyennes	Ampères. (A)	55	70	115	115	150	150	180
---------------------	--------------	----	----	-----	-----	-----	-----	-----

Condition d'emploi



= - ~ 45V