

Classification : AWS A5.1 : E6013

EN 499 : E 42 0 RC 11

ISO 2560-A : E 42 0 RC 11

Propriétés & Applications :

Electrode universelle. Applications très variées en toutes positions, fusion agréable et laitier d'enlèvement facile. Convient parfaitement dans le cas d'utilisation d'appareils de soudure avec de très basse tension à vide.

Applications : constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux, serrureries.

Nuances d'aciers soudables :

Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers, Tôles navales		
Désignation-EN	S185 - S355	L210 - 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

Analyse Type du métal Déposé (%) :

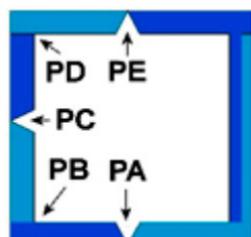
C	Si	Mn	P	S
<0.10	0.4	0.45	<0.025	<0.025

Caractéristiques Mécaniques du métal Déposé

Re (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
420	510-580	>22	+20° C > 65 -20° C > 47 -50° C > 28

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi :

Electrode	øL (mm)	1,6x300	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	30	50	70	110	110	140	140	170



Position de soudage :

Responsabilité : Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de notre société. **Fumées :** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.