SOCIÉTÉ CERTIFIÉE:

APCER CERTIFICADO N.2000/CEP.1272
SISTEMA PORTUGUÊS DA QUALIDADE
NP EN ISO 9001

DIN EN ISO 9001:2000
Certificado: 01 100 008183

CLASSIFICATION:

AWS A5.1: E 6010
EN ISO 2560-A-E 35 2 C 2 5

DESCRIPTION:

Electrode à enrobage cellulosique pour soudage en descendant des pipes-lines. Idéal pour l'exécution de la première passe. Excellente qualité radiographique.

MATÉRIAUX DE BASE:

St 37.0 à St 52.0	StE 210.7 TM à StE 360.7 TM		
St 37.4 à St 52.4	API 5 LX: X 42 à X56		
StE 210.7 à StE 360.7			

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ:
Analyse Chimique (%):

C	Si	Mn	P	S			
0,10	0,25	0,35	< 0,02	< 0,02			

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé:

Limite d'Élasticité (N/mm^2)	Résistance à la Traction (N/mm^2)	Allongement 5d (%)	Charpy V (J)	
			- 29 ºC	- 20 ºC
>410	>480	>20	>27	> 47

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT:

PARAMÈTRES DE SOUDAGE				CONDITIONNEMENT	
Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Intensité Courant (A)	Nature du Courant (Pole +)	Électrodes/ Étui (Un)	Poids/ Étui (kg)
2,5	350	70 – 90	AC/DC	300	5,0
3,2	350	90 – 140	AC/DC	190	5,0
4,0	350	130 – 180	AC/DC	120	5,0
5,0	450	160 – 230	AC/DC	85	7,2

POSITIONS DE SOUDAGE: