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 7024
EN ISO 2560-A-E 42 Z RR 7 3

DESCRIPTION:

Electrode à enrobage rutile, rendement 160% pour le soudage des aciers non alliés. Soudage en multicouche ou en remplissage de chanfrein.

MATÉRIAUX DE BASE:

St 33 à St 52.3	A, B, D		
H I, H II, 17 Mn 4	GS-38 à GS-52		
StE 255 à StE 380			

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ:

Analyse Chimique (%):

C	Si	Mn	P	S			
0,08	0,50	0,90	< 0,02	< 0,02			

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé:

Limite d'Élasticité (N/mm^2)	Résistance à la Traction (N/mm^2)	Allongement 5d (%)		
>420	>500	>20		

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT:

PARAMÀTRES DE SOUDAGE				CONDITIONNEMENT	
Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Intensité Courant (A)	Nature du Courant (Pole -)	Électrodes/ Étui (Un)	Poids/ Étui (kg)
3,2	450	120 – 180	AC/DC	90	6,0
4,0	450	180 – 220	AC/DC	55	6,0
5,0	450	250 – 300	AC/DC	35	5,8
6,0	450	300 – 350	AC/DC	25	6,0

POSITIONS DE SOUDAGE: