

**Désignation Normalisée**

TSEN ISO 2560-A	: E 42 3 C 25
EN ISO 2560-A	: E 42 3 C 25
AWS A5.5	: E 7010-P1

**Analyse Chimique du Type  
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn
0.15	0.2	1.0

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/-30°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 420	500-640	min. 47 J	min. 22

**Nuances D'aciers Soudables**

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, P355T1, P235T2-P355T2, L210-L415NB, L290MB-L415MB, S235JRS1-S235J4S, P235G1TH, P255G1TH, X42-X60

**Fonctions Et Applications**

Soudage par la méthode verticale descendante sur tubes des aciers avec une résistance mécanique jusqu'à 640 MPa. Electrode à enrobage cellulosique type 7010 recommandée pour le soudage de tubes en première passe et en remplissage. Presente une forte penetration.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010100253	2.50 x 350	3/32 x 14"	40 - 80	1700
3010100256	3.20 x 350	1/8 x 14"	65 - 125	2735
3010100259	4.00 x 350	5/32 x 14"	90 - 175	3990
3010100262	5.00 x 350	3/16 x 14"	140 - 220	6135

**Certificats:** TSE, CE, GOST-R, SEPRO