

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

TSEN ISO 2560-A	: E 46 3 1 Ni C 25
EN ISO 2560-A	: E 46 3 1 Ni C 25
AWS A5.5	: E 8010-P1

C	Si	Mn	Ni
0.14	0.2	0.9	0.6

**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. 460	550-650	min. 47 J	min. 20

**Nuances D'aciers Soudables**

L290NB-L415NB, L290MB-L415MB, -L485MB, S235JRS1-S235J4S, X42-X70

**Fonctions Et Applications**

Soudage sur tubes des aciers avec une résistance mécanique jusqu'à 640 MPa. Electrode à enrobage cellulosique type 8010. Employée sur des aciers non alliés et de fortes résistances, utilisée pour le soudage de tubes en première passe et en remplissage. Très efficaces en position vertical descendante mais aussi dans toutes les autres positions. Cette électrode peut être utilisée pour les tests (HIC-Test NACE TM-0284)

**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
3010100305	2.50 x 350	3/32 x 14"	40 - 80	1635
3010100308	3.20 x 350	1/8 x 14"	65 - 125	2640
3010100311	4.00 x 350	5/32 x 14"	90 - 175	4000
3010100314	5.00 x 350	3/16 x 14"	140 - 220	6340

**Certificats:** BV, DNV-GL, CE, TSE, GOST-R, SEPRO