

**Désignation Normalisée**

TSEN ISO 2560-A	: E 42 4 B 42 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 42 H5
AWS A5.1	: E 7018 H4

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

C	Si	Mn
0.07	0.5	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/-40°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 420	510-600	min. 47 J	min. 24

**Nuances D'aciers Soudables**

S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, C22, C35, P235T1-P355T1, P235T2,P355T2, L210-L360, L290MB-L360MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P295GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, P255NH-P355NH, S255NL-S355NL, E200-GE300  
 API 5L: A, B, X42, X46, X52, X56, X60

**Fonctions Et Applications**

Electrode basique universelle à bas hydrogène (avec poudre de fer, rendement 120%), offrant une grande sécurité pour tout assemblage fortement sollicité ou bridé. Excellentes résiliences jusqu'à -40°C, bonne résistance à la fissuration à froid. Arc stable et concentré, cordons très réguliers, laitier facile à enlever. Pour châssis, charpentes lourdes, constructions navales, appareils à pression. Aciers de construction d'usage général, Tôles navales, Aciers pour chaudières et appareils à pression, Aciers à haute limite élastique, Aciers résistants à chaud, Aciers résistants à froid. Avant utilisation, les électrodes doivent être étuvées à 350°C (± 25°C) pendant une durée comprise entre 2 et 4 heures.

**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
3010100351	2.50 x 350	3/32 x 14"	80 - 110	2410
3010100354	3.20 x 350	1/8 x 14"	100 - 140	3790
3010100363	4.00 x 450	5/32 x 18"	130 - 190	6850
3010100369	5.00 x 450	3/16 x 18"	190 - 240	10715

**Certificats:** BV, DNV-GL, TL, DB, ABS, LR, RS, RINA, NK, TSE, TÜV, CE, GOST-R, SEPRO, RCB