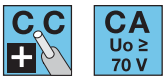
Electrodes basiques
pour le soudage des aciers non alliés

SAFER NF 510 A

Normes :

- ***EN ISO 2560 - A***
  E 42 4 B32 H5
- ***AWS 5.1***
  E 7018 H4



Applications :

- électrode basique d'emploi général pour tous travaux de haute sécurité sur acier de charge à la rupture inférieure à 550 MPa,
- recommandée pour les travaux de haute productivité.

Caractéristiques particulières :

- très bonne propriétés d'emploi et de fusion elle est recommandée pour un soudage à vitesse élevée,
- faible teneur en hydrogène diffusible du métal déposé,
- résilience jusqu'à - 40 °C,
- conditions d'étuvage : 2 h à 300 °C - 350 °C,
- électrodes proposées en packaging carton (CBOX) ou en packaging sous vide (VPMD).

Caractéristiques mécaniques - EN ISO 15792-1

	Rm (MPa)	Re (MPa)	A (%)	KV (J)
Valeur type	510-640	≥ 420	≥ 24	-20 °C ≥ 150 -30 °C ≥ 120 -40 °C ≥ 110

Analyse chimique - EN ISO 6847

	C	Si	Mn	S	P
Valeur type	0.05	0.4	1.2	≤ 0.015	≤ 0.020

Agréments

ABS	BV	CE	DB	DNV	GDF	LRS	TÜV

Pour commander

Ø en mm	Long. en mm	Packaging sous vide (VPMD)			Poids au mille en kg
		Qté / étui	Qté / carton	Référence	
2.5	350	90	540	**W000258592**	21.4
3.2	350	55	330	**W000258593**	35.0
3.2	450	55	330	**W000258594**	44.4
4.0	350	40	240	**W000258595**	52.4
4.0	450	40	240	**W000258596**	66.5
5.0	450	25	150	**W000258597**	103.8