

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,

Pour commander

Ø en mm	Long. en mm		
		Qté / étui	Référence
2.5	350	195	W000258598
3.2	350	120	W000258599
3.2	450	120	W000258600
4.0	350	85	W000258601
4.0	450	85	W000258602
5.0	450	55	W000258603

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
-----	----	----	----	-----	-----	-----	-----