

E 60B Electrode basique universelle

Classification AWS A5.1 : E 7018 – 1 EN 499 : E 42 4 B 32 H 5
ISO 2560-A : E 42 4 B 32 H 5

Propriétés et Applications

Electrode basique universelle (rendement 115%) offrant une grande sécurité pour tout assemblage fortement sollicité ou bridé. Excellentes résiliences jusqu'à - 50°C, bonne résistance à la fissuration à froid, laitier facile à enlever. Pour châssis, charpentes lourdes constructions navales, appareils à pression.

Nuances d'aciers soudables

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.

Designation - EN	S185 – S355 GP240R L210 – L360	P235 – P355 P235GH – P265GH
Tôles navales ASTM	Qualité A, B, C et D A285 grade C A442 grade 55 , 60 A516 grade 55, 60, 65, 70	A414 grade C, D, E, F A515 grade 55, 60, 65, 70

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
510-610	>420	>22	+20°C	>120
			-20°C	> 70
			-50°C	> 40

Analyse type Du métal déposé (%)

C	Mn	Si	S	P
<0.10	1.1	0.4	<0.025	<0.025

Diamètres

Intensités moyennes

2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
60-90	90-140	90-140	140-180	170-240

Conditions d'emploi

Etuvage : 2 heures à 300°C si nécessaire. Température interpasses <250°C



1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

= + ~ 70V