E 60DB Electrode basique double enrobage

Classification

AWS A5.1 : E 7016 EN 499 : E 38 2 B 12 H 10
ISO 2560-A : E 382 B 12 H 10

Propriétés et Applications

Electrode basique présentant un agrément de soudage exceptionnel grâce à son double enrobage. Arc très stable dans toutes les positions, peu de projections, laitier d'enlèvement aisé, utilisation universelle pour toutes constructions métalliques, réparations, également recommandée en passe de pénétration et sur joints mal préparés.

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

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	**Re** (MPa)	**A**5 (%)	**KV** (J)	
550	450	27	+20°C	150
			-20°C	80
			-30°C	70

Analyse type Du métal déposé (%)

C	**Si**	**Mn**	**S**	**P**
<0.10	0.7	0.9	<0.025	<0.025

Diamétres	**2,5x350**	**3,2x350**	**3,2x450**	**4,0x450**	**5,0x450**
Intensités moyennes	60-90	90-140	90-140	140-180	170-240

Conditions d'emploi Etuvage : 2 heures à 300°C si nécessaire.

1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +	~ 70V

77, rue de la Maïre Z.I. Les Paluds–BP 1023–F13781 AUBAGNE Cedex.
w .w .w.fpsoudage.com Tél:+33(0)4 42 18 60 60 Fax:+33(0)4 42 18 60 61