

E 50 Electrode rutile universelle

Classification AWS A5.1 : E 6013 EN 499 : E 420 RC 11
ISO 2560-A : E 420 RC 11

Propriétés et Applications Electrode universelle. Applications très variées en toutes positions, fusion agréable et laitier d'enlèvement facile. Convient parfaitement dans le cas d'utilisation d'appareils de soudage avec de très basse tension à vide.
Applications: constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux serrureries.

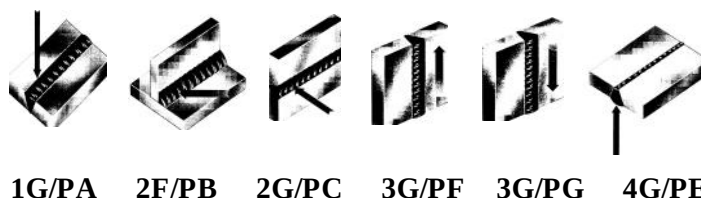
Nuances d'aciers soudables **Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers, Tôles navales.**
Désignation -EN S185 – S355 L 210 – L360
P235 – P355
Tôles navales Qualité A et B
ASTM A285 grade C A414 grade C, D, E, F
A442 grade 55, 60 A515 grade 55, 60, 65

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé	Rm (MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
	510-580	>420	>22	+20°C	>65
				0°C	>47
				-20°C	>28

Analyse type Du métal déposé (%)	C	Si	Mn	S	P
	<0.10	0.4	0.45	<0.025	<0.025

Diamètres	1,6x300	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x350	4,0x450	5,0x450
Intensités moyennes	30-40	50-60	60-80	100-120	100-120	130-150	130-150	160-180

Conditions d'emploi



= -	~ 40V
-----	-------