

E 52 Electrode rutile bel aspect

Classification AWS A5.1 : E 6013 EN 499 : E 420 RR 12
ISO 2560-A : E 420 RR 12

Propriétés et Applications Electrode à enrobage épais convenant pour tout emploi courant - particulièrement recommandée pour le soudage à plat, en angle et en position verticale par la méthode montante - fusion douce et rapide - peu de projections - laitier auto-détachable – bel aspect du cordon - emploi courant en constructions mécano-soudées, chaudronneries, chantiers navals, serrureries ...

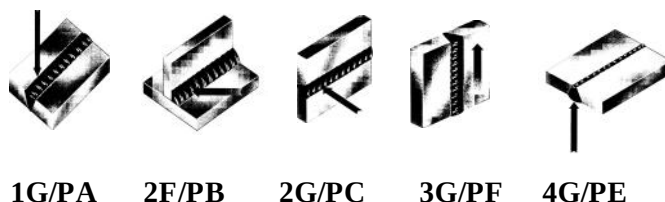
Nuances d'aciers soudables **Aciers de construction d'usage général, Tubes aciers, Tôles navales.**
Désignation -EN S185 – S355 L 210 – L360
P235 – P355
Tôles navales Qualité A et B
ASTM A285 grade C A414 grade C, D, E, F
A442 grade 55, 60 A515 grade 55, 60, 65

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé	Rm (MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
	510-580	>400	>22	+20°C	>65
				0°C	>47
				-20°C	>28

Analyse type Du métal déposé (%)	C	Si	Mn	S	P
	<0.10	0.4	0.6	<0.025	<0.025

Diamètres	2,0x300	2,5x350	3,2x350	3,2x450	4,0x450	5,0x450
Intensités moyennes	50-60	60-85	100-125	100-125	130-160	160-200

Conditions d'emploi



= -	~ 45V
-----	-------