

Classifications

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 0 RC 1 1	E4312 A	E6013	E4313

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Electrode rutile-cellulosique présentant une bonne soudabilité en toutes positions, incluant la verticale descendante. Excellent pontage et amorçage de l'arc. Convient pour le pointage. Domaine d'application: l'industrie et le commerce, l'assemblage et le soudage en atelier.

Matériaux de base

Aciers avec une limite d'élasticité jusqu'à 380 MPa (52 ksi)
S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB,
Aciers de construction navale: A, B, D
ASTM A 106 Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501 Gr. B; A 573 Gr. 58, 65;
A 633 Gr. A, C; A 711 Gr. 1013
API 5 L Gr. B, X42, X52

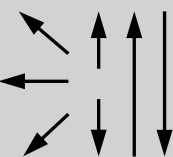
Analyse chimique type du métal déposé non dilué (% massique)

	C	Si	Mn
% massique	0.08	0.4	0.5

Propriétés mécaniques types du métal déposé non dilué

Etat	Limite élastique	Contrainte à rupture	Allongement	Résilience	
	R _{p0,2}	R _m	A (L ₀ =5d ₀)	ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20°C	±0°C
u	440 (≥ 420)	540 (500 – 640)	22 (≥ 20)	80	55 (≥ 47)
u	non traité, brut de soudage				

Paramètres opératoires

	Polarité :	Etuvage :	Marquage :	Ø (mm)	L (mm)	Intensité (A)
	DC (-) / AC	non nécessaire	BÖHLER AWS E6013 E 42 0 RC 1 1	2.0	300	40 – 60
				2.5	350	60 – 100
				3.2	350	90 – 140
				4.0	350	150 – 190
				5.0	450	190 – 240

Agréments

TÜV (12680.), ABS, DNV GL, CE

AN/SV/12-16/REV1/RU09-2016