

SAFER NF 510A - TN110177

Electrodes enrobées

Aciers non alliés et faiblement alliés



Electrode basique de haute sécurité pour des aciers de charge à la rupture inférieure à 550 MPa.
Le métal déposé a une haute pureté métallurgique et un très bas niveau en hydrogène diffusible.
Bonne fusion douce et bon mouillage sans morsure. Détachement facile du laitier et qualité radio du cordon.
En version VPMD ou VPMC (emballage étanche) les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage.

Classification normalisée

EN ISO 2560-A	AWS A5.1
E 42 4 B 32 H 5	E 7018 H4

Agréments / Homologations

ABS	BV	DB	DNV	GL	LRS	TÜV
3YH5	3YH5	●	4Y40H5	4Y40H5	3YmH5	●

CE

Composition chimique (valeurs types en %)

	C	Mn	Si	P	S
Métal déposé	0.05	1.2	0.4	≤ 0.020	≤ 0.015

Caractéristiques mécaniques (valeurs types)

Traitement thermique	Limite d'élasticité - Re (N/mm ²)	Résistance à la rupture - Rm (N/mm ²)	Allongement A5 (%)	Résilience KV (J)		
				-20 °C	-30 °C	-40 °C
Brut de soudage	≥ 420	510-640	≥ 24	≥ 150	≥ 120	≥ 110

Nuances d'aciers

S(P)235-S(P)420 ; GP240-GP280 ; L245-L360

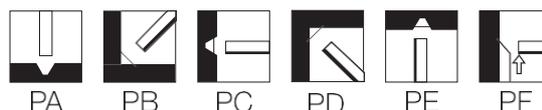
Courant et positions de soudage

AC ; CC+ .

Stockage

Maintenir au sec et éviter la condensation.

Conditions d'étuvage : 340 °C à 360 °C pendant 2 h pour H₂ diffusible < 5 ml/100 g de métal déposé et 300 °C à 350 °C pendant 2 h pour H₂ diffusible < 10 ml/100 g de métal déposé. 5 étuvages maxi.



Pour commander

Ø en mm	Long .en mm	Packaging carton (CBOX)			Packaging étanche (VPMD)			Packaging étanche (VPMC)			Poids au milleen kg
		Qté / étui	Qté / carton	Référence	Qté / étui	Qté / carton	Référence	Qté / étui	Qté / carton	Référence	
2.5	350	195	585	W000258598	90	540	W000258592	28	448	W000385538	21.4
3.2	350	120	360	W000258599	55	330	W000258593	22	352	W000382957	35.0
3.2	450	120	360	W000258600	55	330	W000258594	-	-	-	44.4
4.0	350	85	255	W000258601	40	240	W000258595	18	288	W000383678	52.4
4.0	450	85	255	W000258602	40	240	W000258596	18	288	W000384012	66.5
5.0	450	55	165	W000258603	25	150	W000258597	-	-	-	103.8

