

SAFER NF 510A

Electrodes enrobées

Aciers non alliés et faiblement alliés



Électrode ayant de très bonnes propriétés d'emploi et de fusion, recommandée pour un soudage à vitesse élevée.

Faible teneur en hydrogène diffusible du métal déposé, résilience jusqu'à -40°C.

Conditions d'étuvage : 2h à 300°C – 350°C.

Electrode proposée en packaging carton (CBOX) ou en packaging sous -vide (VPMD).

Applications :

- Electrode basique d'emploi général pour tous travaux de haute sécurité sur acier de charge à la rupture inférieur à 550MPa ;
- Recommandé pour les travaux de haute productivité.

Classification normalisée

EN ISO	2560-A: E 42 4 B 32 H5
AWS	A5.1: E 7018 H4

Agréments / Homologations

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

CE

Composition chimique (Valeurs type en %)

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

Caractéristiques mécaniques

Re-Lim Elast (N/mm ²)	Rm_Resist meca (N/mm ²)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)		
			-20 °C	-30 °C	-40 °C
≥ 420	510-640	≥ 24	≥ 150	≥ 120	≥ 110

Nuances d'aciers

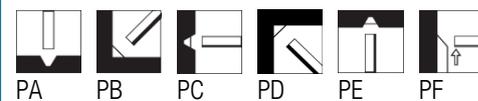
S(P)235-S(P)420; GP240-GP280; L245-L360

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 gr de métal déposé et 300 °C à 350 °C pendant 2 h pour H2 diffusible <10 ml/100 gr de métal déposé et nombre de fois 5 maxi.

Intensité et position de soudage

AC; CC+



Conditionnement

Diam. (mm)	Longueur (mm)	Courant (A)	Poids approx.n(kg/1000)	CBOX		VPMD	
				PC	Code	PC	Code
2.0	350	50-70	13.79			145	W000380835
2.5	350	65-95	21.4	195	W000258598	85	W000258592
3.2	350	100-135	35.0	120	W000258599	55	W000258593
3.2	450	100-135	44.4	120	W000258600	55	W000258594
4.0	350	110-210	52.4	85	W000258601	40	W000258595
4.0	450	110-210	66.5	85	W000258602	40	W000258596
5.0	450	170-240	103.8	55	W000258603	25	W000258597
6.0	450	220-300	154.8	40	W000258604		