

SREN ISO 2560-A :	E 42 4 B 42 H5	AWS A 5.1 :	E 7018.1	SR EN 499 :	E 42 4 B 42 H5
-------------------	----------------	-------------	----------	-------------	----------------

**DESCRIERE
SI APLICATII :**

Electrozi bazici cu invelis gros, destinati structurilor puternic solicitate static si dinamic si sectiunilor groase din oteluri slab aliate, la temperaturi de pana la -46°C . Se recomanda pentru sudarea otelurilor urmatoare:

- S235JR - S355JR, S235JO - S355JO, S235J2 - S355J2, S275N - S420N, S275M - S420M, S275NL - S420NL, S275ML - S420ML
- P235GH - P355GH, P275NL1 - P355NL1, P275NL2 - P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH - P420NH, P195TR1 - P265TR1, P195TR2 - P265TR2, P195GH - P265GH
- L245NB, L415NB, L245MB - L415MB, GE200 - GE240, GE300, oteluri navale: A, B, D, E, A 32-F 36, A 40-F40
- ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C;
- API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

**COMPOZITIA
CHIMICĂ A
METALULUI
DEPUS :**

C %	Mn %	Si %	P %	S %
max. 0,10	0,80-1,20	0,20-0,65	max. 0,025	max. 0,025

**CARACTERISTICI
MECANICE ALE
METALULUI
DEPUS :**

Limita de curgere N/mm ²	Rezistenta la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J	
			+20°C	-46°C
430-490	510-550	min. 24	min. 140	min. 47

**COMPORTARE
LA SUDARE :**

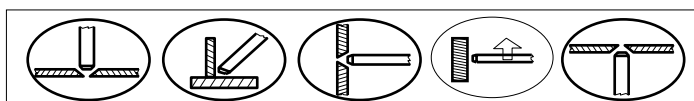
Specifica electrozilor cu invelis bazic, arcul arde stabil, topirea are loc in picaturi mijlocii cu stropire redusa. Zgura acopera bine randul de sudura, iar dupa solidificare se desprinde usor.

Caracteristici de depunere (electrozi ϕ 4,0 mm) - valori medii
Randamentul nominal efectiv : RE = 116 %

**INDICATII DE
SUDARE SI
AMBALARE :**

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet
2,5	[300] 350	65 - 90	5,0
3,25	[350] 450	120 - 140	5,0
4,0	[350] 450	160 - 190	5,0
5,0	450	210 - 230	5,0

Se sudeaza in curent continuu, polul pozitiv electrod.

**POZITII DE
SUDARE :**

OBSERVATII :

Inainte de sudare electrozii se vor usca in mod obligatoriu timp de doua ore la 300 - 350°C.