

FSL 113 - 115 - 117 : Electrode rutile 54



Marquage : 54

Classification	AWS A5.1 :	E 6013	EN 499 :	E 420 RR 12
	ISO 2560 :	E 513 RR22		

DESCRIPTION

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 - Agrément BV, LR, TUV

DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers soudables	Aciers de construction d'usage général:			
	NF A 35-501	:	A33. A34-2. E24-2,3. E28-2,3. E30-2,3. A50-2*.	
	DIN 17100	:	St33-1. St37-2,3. St44-2,3*, St50-2*.	
	ASTM	:	A283grB, C, D. A570gr30, 33, 40.	
	Tubes aciers :			
	DIN 17172, 17175, 1629	:	StE210-7; 240-7; 290-7; 320-7; St35: St35-4,8; St45; St45-4,8	
	API SPEC 5LX	:	X42, X46, X52	
	Tôles navales:			
	Aciers pour chaudières et appareils à pression:			
	NF A 36-205	:	A37CP, A42CP, A48CP	
DIN 17155	:	HI, HII, HIII, 17Mn4		
ASTM	:	A414grC, D, E, F. A442gr55, 60. A514grC, D, E, F A515gr55, 60, 65, 70. A285grC		
(*) avec préchauffage et postchauffage éventuels dans le cas de fortes épaisseurs.				

ANALYSE CHIMIQUE SUR METAL DEPOSE

Analyse type	C	Mn	Si	S	P
Du métal déposé (%)	<0.10	0.60	0.40	<0.025	<0.025

CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF

Caractéristiques	Rm (MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
Mécaniques du	510-580	>400	>22	+20°C	>64
Métal déposé				0°C	>47
				-20°C	>28