FSL 11 à 13 : Electrode rutile 51

Marquage : 51

Classification	AWS A5.1	:	E 6013	EN 499	:	E 420 RC 11
	ISO 2560	:	E 512 R 12			

DESCRIPTION

Electrode universelle. Applications très variées en toutes positions, fusion agréable et laitier d'enlèvement facile. Convient parfaitement dans le cas d'utilisation d'appareils de soudure avec de très basse tension à vide. Applications: constructions métalliques, réservoirs, tuyauteries, travaux artisanaux, serrureries. Homologuée BV - LR - TÜV - GDF

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:		Qualité A et B
	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 Du métal déposé (%)	**C**	**Mn**	**Si**	**S**	**P**
	<0.10	0.60	0.40	<0.025	<0.025

CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF

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