



PRIMAFIXE

AWS A5.1:
EN ISO 2560-A :

E 6013
E 35 0 RC 11

DESCRIPTION

- Electrode à enrobage rutilo-cellulosique.
- Electrode à usage général.
- Utilisable en toutes positions.
- Excellente capacité d'amorçage et de pontage.
- Convient pour le soudage de pointage et le soudage de tôles imparfaitement accostées.
- Excellentes caractéristiques de soudage en position verticale descendante.

CONVIENT POUR

S235JRG2 – S355J2, GS-38, GS-45, St35, St45, St35.8, Aciers à chaudière P235GH, P265GH, P295GH, Aciers de Construction navale jusqu'au grade 2, Aciers à grain fin jusqu'à P355N, Soudage des fers à béton soudable.

AGREMENTS

ABS, BV, DNV, GL, LR, TUV, DB.

POLARITE

DC+, DC -, AC

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Mn	Si
0.08	0.45	0.30

PROPRIETES MECANIQUES MINIMALES DU METAL DEPOSE PUR

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5[%]	Av[ISO-V]
≥ 440	≥ 355	≥ 22	≥ 47 J à +20°C

PARAMETRES DE SOUDAGE

Diamètre [mm]	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
Longueur [mm]	300	350	350	350	450
Intensité [A]	40-60	60-90	90-130	125-180	180-270

RESECHAGE

Pas nécessaire

POSITIONS DE SOUDAGE



JPVN/PAL/GL/10-07/REV1

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.