



Typical Tensile Properties

As welded

Gás de protecção	Elongation	Tensile Strength	Yield Strength
AWS	-	-	-
ISO	26 %	520 MPa	450 MPa

Propriedades do Teste Charpy com Entalhe em V

As welded

Gás de protecção	Impact Value	Testing Temperature
ISO	60 J	0 °C

Análise de Metal de Soldadura

Mn	C	Si
0.60 %	0.08 %	0.40 %

Valores de depósito

Amps	Diâmetro	Fusion time per electrode at 90% I max	kg weld metal/kg electrodes	Number of electrodes/kg weld metal	Taxa de Deposição	Volts

60-90 A	2.5 x 350 mm	49 sec	0.62 kg	91	0.8 kg/h	25 V
90- 140 A	3.2 x 350 mm	57 sec	0.59 kg	59	1.1 kg/h	24 V
110- 185 A	4.0 x 350 mm	64 sec	0.58 kg	40	1.4 kg/h	26 V

Aprovações:	ABS, 2, BV, 2, CE, EN 13479, DB, 10.105.06, DNV, 2, GL, 2Y, LR, 2, VdTÜV, 03086, RS, 2
Classificações:	SFA/AWS A5.1, E6013, EN ISO 2560-A, E 42 0 RC 11

Approvals are based on factory location. Please contact ESAB for more information.

Alloy Type:	Carbon Manganese
Coating Type:	IMPERIAL_Rutile-cellulosic covering
Welding Current:	AC, DC-(+)