

	STANDARD ELEMENTAIRE	ELECTRODES METALLIQUES ENROBEES POUR SOUDAGE MANUEL ELECTRIQUE A L'ARC		
	<i>ELEMENT STANDARD</i>		S 91-13-A1-10	REV 1

DOMAINE D' UTILISATION

Assemblage : Angle non pénétré
Position de soudage : Verticale Descendante
Courant : Alternatif ou continu (+)
Intensité moyenne : 300 A

DEFINITION-MATIERE

Ame : Acier
Enrobage : Basique
Metal déposé :

Composition Chimique (%) type							Caractéristiques Mécaniques				
C	Mn	Si	S	Ni	Ti	P	Re N / mm2	Rm N / mm2	A %	Z %	Résilience KV (J)
0,09	1,23	0,56	0,006	0,56	0,026	0,013	496	592	30		126 à -60° C 168 à -45°C

CARACTERISTIQUES

Dimensions en millimètres

D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance L	Masse un. gramme	Approv.	REFERENCE ARTICLE
5,5	±0,1	450	±2	114	AG 1	10005255

Unité de comptage Magasin Général : PI

Homologation du Groupe Soudage : 1992

Agrément Chantier avec approbation :

Classification : 92

BV	ABS	LRS	DNV
	3 H , 3Y	3 , 3 YH CMn LT 60	

N.B.-La liste des fournisseurs et des références indiqués ci-dessous n'est pas exhaustive

TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DE LA SECTION SOUDAGE**DOCUMENT DE CONTROLE /****A délivrer par le fournisseur**

Certificats de conformité à la norme
 J I S Z 3212 - D 5016

FABRICANT :

(Fournisseur)
 KOBE STEEL
 (Continue)

REFERENCE :

NBA - 52 V

ETAT DE LIVRAISON :**NORME DE REFERENCE :**

AWS : E 7016 - G

ETAT DE CONDITIONNEMENT :

Etui de 44 électrodes

COLISAGE:

5 étuis par carton
 50 cartons par palette

D . G . T .
 Novembre 1992

Signé par J.PEYRON
 Le : 11 - 12 - 92

Rev : 1 (DGT) Mise à jour en accord avec service soudure
 (Origine : STD 92 - 091)