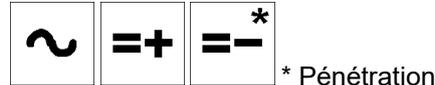


**Type d'enrobage :**  
Rutilo-basique

**Courant :**



**Positions de soudage :**



Basic 55 est notre électrode rutilo-basique à double enrobage pour toutes positions de soudage, sauf la verticale descendante. L'arc est doux et facilement contrôlable, la pénétration est forte et le laitier se détache aisément. Basic 55 garantie d'excellentes propriétés métallurgiques jusqu'à -30°C. Particulièrement adaptée pour la construction navale et le génie civil. Basic 55 est utilisable avec tous types de courants (CA/CC).

**Matériaux de base à souder :**

- Acier coque A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Acier de construction S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Acier à chaudières P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Acier à grains fins P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Acier pour tubes P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Acier coulé GP240R, GS45

**Applications :**

- Construction navale & offshore
- Construction & fabrication générales
- Productions d'énergie
- Réparation & Maintenance

**Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :**

C	Mn	Si	S	P
0,06	0,90	0,70	≤ 0,025	≤ 0,025

**Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :**

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 400	≥ 490	≥ 22	-20°C ≥ 90

**Données de conditionnement et de soudage :**

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	350	19,5	55-95
3,2	350	32,8	80-150
3,2	450	42,4	95-150
4,0	450	65,0	120-190