

# GRICON 15 HB 50



AWS A5.1

E 7018-1 H4R

EN ISO 2560-A

E 42 5 B 32 H5

Electrode à enrobage basique d'emploi général à très basse teneur en hydrogène diffusible pour soudage toutes positions.

Assemblage de très haute sécurité, bonne résilience à - 50° C.

Excellente compacité des soudures.

Recommandée en cas d'assemblages épais ou bridés.

## Applications principales

Convient parfaitement aux applications de chantiers.

## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si							
0.05	1.30	0.40							

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	575	490	28	200	- 20	
				130	- 40	

## Positions de soudage



## Nature du courant

AC  
DC +/-

## Etuvage

350° C  
2-4 h

## Approbations

DB - DNV - TÜV - GL

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	8532-2535	235	4.8	3	55-90
3.2	350	8532-3235	120	4.4	3	75-120
3.2	450	8532-2545	120	5.8	3	75-140
4.0	350	8532-4035	85	4.7	3	120-180
4.0	450	8532-4035	85	5.9	3	120-200
5.0	450	8532-5045	55	6.0	3	160-250

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.