

Normes

TS EN ISO 3581-A	: E Z 16 8 2 B 2 2
EN ISO 3581-A	: E Z 16 8 2 B 2 2
AWS A5.4	: E16-8-2-15

**Propriétés Chimiques De
La Fusion % (Typique)**

C	Cr	Ni	Mo
0.05	16.0	8.5	1.3

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)	Dureté (HB)
min. 410	min. 550	min. 47 J	min. 35

Principales Applications

- Électrode enrobée basique principalement utilisée pour le soudage des aciers inoxydables tels que 16-8-2, 316 et 347 dans les systèmes de tuyauterie à haute température et haute pression.
- Le métal fondu avec une composition chimique et une teneur en ferrite contrôlées (<5 FN) offre une bonne résistance au fluage, à l'oxydation et à la corrosion

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Details Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101618	3.20 X 350	1/8 x 12"	100 - 130	3200

Agréments: CE, SEPRO