

**Normes**

TS EN ISO 3581-A	: E 22 9 3 N L B 2 2
EN ISO 3581-A	: E 22 9 3 N L B 2 2
AWS A5.4	: E2209-15

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

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	N
0.03	0.40	1.3	2.6	9.0	22.0	0.14

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Chocs Strength		Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
		(ISO-V/+20°C)	(ISO-V/+60°C)	
min. 520	690-850	min. 80 J	min. 40 J	min. 30

**Nuances D'aciers Soudables**

- Aciers duplex du même alliage, alliage similaire, résistance à la traction plus élevée aciers ferritiques-austénitiques
- X2CrNiMoN22-5-3, X2CrNiN23-4, X2CrNiMoN22-5-3 ile birlikte X10CrNiMoNb18-12, X2CrNiMoN22-5-3 ile P235GH / P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3 UNS S31803, S32205

**Fonctions Et Applications**

- C'est une électrode basique enrobée, particulièrement utilisée pour le soudage des aciers duplex.
- Utilisée à des températures de service jusqu'à 280 °C dans des environnements liquides
- Elle a une excellente capacité de soudage.
- Excellente résistance à la fissuration par corrosion sous contrainte et à la corrosion, en particulier dans des environnements tels que le chlore et le sulfure d'hydrogène.
- Elle est utilisée pour les travaux d'assemblage et de revêtement de surface d'aciers austénitiques et moulés similaires.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage pendant 2 heures à 250°C - 300°C.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101548	2.50 x 250	3/32 x 10"	60-80	1550
3010101558	3.20 x 300	1/8 x 12"	80-110	2850
3010101568	4.00 x 350	5/32 x 14"	110-140	5140

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO