

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

|                  |                      |
|------------------|----------------------|
| TS EN ISO 3581-A | : E 25 9 4 N L B 4 2 |
| EN ISO 3581-A    | : E 25 9 4 N L B 4 2 |
| AWS A5.4         | : E2594-15           |

| C     | Si   | Mn   | Mo  | Ni  | Cr   | N    |
|-------|------|------|-----|-----|------|------|
| 0.035 | 0.35 | 1.45 | 3.8 | 8.6 | 24.0 | 0.25 |

**Paramètres Mécaniques**

| Limite Élastique<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Résistance à la<br>Rupture (N/mm <sup>2</sup> ) | Chocs Strength<br>(ISO-V/+20°C) | Elongation<br>(L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%) |
|--|---|---------------------------------|--|
| min. 550                                 | min. 760  | min. 47 J                       | min. 18  |

**Nuances D'aciers Soudables**

- 1.4410 , X2CrNiMoN 25-7-4, 1.4501, X2CrNiMoCuWN 25-7-4, 1.4507, X2CrNiMoCuN 25-6-3
- UNS S32750, S32760, S32550

**Fonctions Et Applications**

- C'est une électrode basique enrobée, particulièrement utilisée pour le soudage des aciers inoxydables duplex et superduplex.
- En plus de sa haute résistance à la traction et à l'élasticité, elle résiste à la corrosion par piqûres.
- 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<br>Produit | Diametre x Longueur<br>(mm) / (inch) |            | Intensité<br>(A) | Poids<br>g / 100 pcs |
|-----------------|--------------------------------------|------------|------------------|----------------------|
| 3010101573      | 2.50 x 250                           | 3/32 x 10" | 60 - 80          | 1470                 |
| 3010101578      | 3.20 x 300                           | 1/8 x 12"  | 80 - 120         | 2870                 |

**Agréments:** CE, SEPRO