

**Normes**

TS EN ISO 3581-A	: E 22 12 B 2 2
EN ISO 3581-A	: E 22 12 B 2 2
AWS A5.4	: E309-15

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

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.085	0.9	1.8	12.5	22.5

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Chocs Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (Lo=5do) (%)
min. 360	550-650	min.47 J	min.25

**Nuances D'aciers Soudables**

- X 15 CrNiSi 20 12 X 10 CrAl 7, X 10 CrAl 13 X 10 CrAl 18, G-X 40 CrNiSi 22, 9 G-X 40 CrSi 17, G-X 30 CrSi 6 305, A297HF

**Fonctions Et Applications**

- C'est une électrode composée d'un fil central allié et d'une enveloppe de base.
- Elle est utilisée dans le soudage d'aciers d'alliages similaires, le laminage résistant à la chaleur, le forgeage et les pièces moulées en acier telles que l'acier ferritique CrSiAl résistant à la chaleur, dans les entreprises où le recuit et le durcissement sont effectués, dans la construction de chaudières à vapeur, dans des entreprises telles que le pétrole brut et l'industrie de la céramique.
- La dernière passe doit être tracée avec cette électrode dans un environnement de gaz sulfureux réducteur.
- Elle résiste à l'entartrage jusqu'à 1000°C.
- La température de préchauffage et d'interpasse est de 200-300°C pour les aciers ferritiques

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101128	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 80	1500
3010101133	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	3250
3010101138	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 140	4730

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO