

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

TS EN ISO 3581-A	: E 19 9 Nb B 2 2
EN ISO 3581-A	: E 19 9 Nb B 2 2
AWS A5.4	: E347-15

C	Si	Mn	Ni	Cr	Nb
0.04	0.45	1.4	10.2	19.8	0.4

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Chocs Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 400	600-740	min. 55 J	min. 30

Nuances D'aciers Soudables

- X6CrNiNb 18 10, X6CrNiTi 18 10, X5CrNiNb 18 10, X5CrNi 18 10, X2CrNiN 18 10, X2CrNi 19 11, G-X5CrNiNb 19 10, G-X10 CrNi 18 8, 347, 321, 304, 304L, 304LN, 302, A296 CF 8 C, A 157 C9, A 320 B 8 C and D

Fonctions Et Applications

- Il s'agit d'une électrode composée d'un fil central en alliage à faible teneur en carbone et d'une enveloppe de base. Elle est utilisée pour le soudage des aciers ferritiques contenant 13% de chrome et des aciers similaires.
- Le métal fondu est très ductile, il est donc utilisé pour souder des pièces épaisses
- Fonctionne bien sur les soudures dans des positions difficiles
- A une ductilité à basse température jusqu'à -196 °C
- Résistante à la corrosion intergranulaire jusqu'à 400°C
- Le métal fondu ne nécessite pas de préchauffage ou de traitement thermique post-soudage

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101413	2.50 X 250	5/64 x 10"	60-80	1460
3010101418	3.20 X 350	1/8 x 12"	80-120	3250
3010101423	4.00 X 350	5/32 x 14"	100-150	5100

Agréments: TSE, CE, SEPRO