

**Normes**

TS EN ISO 3581-A : E 13 B 2 2
EN ISO 3581-A : E 13 B 2 2
AWS A5.4 : E410-15

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

C	Si	Mn	Cr
0.07	0.7	0.8	13.5

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Chocs Strength (ISO-V/+20°C)	Dureté (HB)	
			as welded	750°C/2h/furnace
min. 450	650-800	min. 15	~350	~200

**Nuances D'aciers Soudables**

- X6Cr 13, X6CrAl 13, X15Cr 13, X10Cr 13, G-X10Cr 13

**Fonctions Et Applications**

- Dans le soudage d'assemblage et de remplissage d'aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques à 13 % Cr et de pièces moulées en acier, remplissant les surfaces d'étanchéité des armatures de gaz, d'eau et de vapeur utilisé
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage pendant 2 heures à 300°C - 350°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
3010101458	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1500
3010101463	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3140
3010101468	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	4690

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO