

**Normes**

TS EN ISO 3581-A	: E 13 4 B 4 2
EN ISO 3581-A	: E 13 4 B 4 2
AWS A5.4	: E410NiMo-15

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

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.04	0.2	0.45	0.5	4.2	12.3

**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 (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	Dureté (HB)
min. 500	min. 760	min. 47 J	min. 15	~360

**Nuances D'aciers Soudables**

- X5CrNi 13 4, G-X5CrNi 13 4, X6Cr13 , G-X5CrNi 13 6

**Fonctions Et Applications**

- Il s'agit d'une électrode à faible teneur en hydrogène alliée à partir du noyau
- En plus d'être très résistant, il est tenace, ductile et en même temps résistant à la fissuration.
- Matériaux de laminage, de forgeage et de coulée d'acier martensitiques et martensitiques-ferritiques similaires
- Contre la corrosion tels que vannes, brides, compresseurs utilisés en environnement gaz, eau et vapeur.
- Utilisée dans les environnements où la durabilité est requise
- La température de travail est jusqu'à 700°C
- La résistance au fluage est meilleure qu'ELOX R 308 L à des températures élevées.
- 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
3010101473	2.50 x 250	3/32 x 14"	50 - 90	1500
3010101478	3.20 x 350	1/8 x 14"	90 - 110	3260
3010101483	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	4930

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO