

Normes

TS EN ISO 3581-A	: E 13 4 B 6 2
EN ISO 3581-A	: E 13 4 B 6 2
AWS A5.4	: E410NiMo-25

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

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
0.05	0.3	0.5	0.5	4.5	11.5

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Chocs Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (Lo=5do) (%)	Dureté (HB)
min. 600	800-980	min. 47 J	min. 15	~270

Nuances D'aciers Soudables

- X5CrNi 13 4, G-X5CrNi 13 4, X6Cr 13, G-X5CrNi 13 6
- AISI: CA6NM

Fonctions Et Applications

- Elle est utilisée pour le soudage de matériaux de laminage, de forgeage et de coulée d'acier martensitiques et martensitiques ferritiques dans des alliages similaires.
- Vannes, brides, compresseurs, etc. utilisées dans les environnements gaz, eau et vapeur.
- Elle est prescrite dans les environnements où la résistance à la corrosion est requise.
- L'ame est non alliée, l'enrobage est alliée.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage pendant 2 heures à 300°C - 350°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101488	2.50 x 250	3/32 x 14"	70-110	1960
3010101493	3.20 x 350	1/8 x 14"	110-150	3630
3010101498	4.00 x 350	5/32 x 14"	150-190	5550

Agréments: TSE, CE, SEPRO