

Normes

TS EN ISO 3581-A	: E 22 9 3 N L R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 22 9 3 N L R 3 2
AWS A5.4	: E2209-17

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

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	N
0.03	0.50	0.9	2.7	10.0	22.0	0.12

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. 520	690-850	min. 47 J	min. 20

Nuances D'aciers Soudables

- X2CrNiMoN22-5-3, X2CrNiN23-4, X2CrNiMoN22-5-3 ile X10CrNiMoNb18-12, X2CrNiMoN22-5-3 avec P235GH / P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3

Fonctions Et Applications

- Le métal fondu est une électrode en acier inoxydable austénitique-ferritique (duplex) et revêtue de rutile.
- Utilisée à des températures de service jusqu'à 280 °C dans des environnements liquides
- Elle a une excellente capacité de soudage.
- Elle est dotée d'une fonction de transfert de pulvérisation et d'élimination des scories.
- Excellente résistance à la fissuration par corrosion sous contrainte et à la corrosion, en particulier dans des environnements tels que le chlore et le sulfure d'hydrogène.
- Elle est utilisée pour les travaux d'assemblage et de revêtement de surface d'aciers austénitiques et moulés similaires.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage pendant 2 heures à 250°C - 300°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / A.C.

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101533	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1410
3010101538	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3540
3010101543	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	5200

Agréments: TSE, CE, ABS, BV, Class NK, SEPRO, RINA