

**Normes**

TS EN ISO 3581-A	: E 18 8 Mn R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 18 8 Mn R 3 2
AWS A5.4	: ~E307-16

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

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.11	1.0	4.5	8.5	19.0

**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> ) (%)
min. 390	600-770	min. 47 J	min. 30

**Nuances D'aciers Soudables**

DIN:	X 7 Cr 13	X 15 Cr 13	AISI:	405
	X 7 Cr Al 13 X	X 22 CrNi 17		410
	10 Cr 13	X 5 CrNi 13 4		420
	X 8 Cr 17	X 8 CrTi 17		430
	X 20 Cr 13	G-X 20 Cr 14		430 Ti
	X 10 Cr Al 13 X	G-X 8 CrNi 13		431
	10 Cr Al 7	G-X 30 CrSi 6		440
				502

**Fonctions Et Applications**

- Électrode enrobée de rutile pour l'assemblage et le soudage d'apport des aciers trempés non alliés et alliés à haute résistance, des aciers réfractaires, des aciers inoxydables au chrome, des aciers à 14 % de Mn, des aciers pour travail à chaud, des aciers difficiles à souder et des métaux dissemblables.
- Le métal déposé est austénique, résistant aux chocs thermiques et conserve sa ténacité jusqu'à -100°C
- C'est l'un des avantages les plus importants de l'utilisation avec une machine à souder à courant alternatif.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuver à 120-200°C pendant 2 heures.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

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

**Détails Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100908	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 80	1350
3010100913	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	3320
3010100918	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 140	4810

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO