

Normes

TS EN ISO 3581-A	: E 19 9 L R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 19 9 L R 3 2
AWS A5.4	: E308L-17

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.9	10.5	20.0

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. 355	520 - 660	min. 47 J	min. 35

Nuances D'aciers Soudables

- X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 1 0, X2CrNiN 18 10, X10CrNiNb 18 10, X12CrNi 18 8, 304 L, 304, 304 LN, 321, 347, 302

Fonctions Et Applications

- Utilisée pour souder les réservoirs alimentaires, les armatures d'acide, de gaz, de vapeur et d'eau, les aciers inoxydables Cr et les matériaux résistants à la corrosion dans l'industrie chimique.
- Le métal déposé résiste aux conditions de fonctionnement et à la fissuration jusqu'à +350 °C
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage pendant 2 heures à 120 - 200°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / A.C

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100993	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1510
3010100998	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3510
3010101003	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	4930

Agréments: TSE, CE, SEPRO