

**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-16

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

**Nuances D'aciers Soudables**

- X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 1 0, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 1 0, X2CrNi 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	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010100963	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1500
3010100968	3.20 x 300	1/8 x 12"	80 - 120	2930
3010100973	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3510
3010100978	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	5100

**Agréments:** TSE, CE, BV, ABS, SEPRO