

# **ELOX R 312**

#### **Normes**

TS EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 EN ISO 3581-A : E 29 9 R 1 2 AWS A5.4 : ~F312-16

# Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

С	Si	Mn	Ni	Cr
0.12	1.0	0.8	10.5	30.0

## Paramètres Mécaniques

Limite Élastique	Résistance à la	Chocs Strength	Elongation
(N/mm²)	Rupture (N/mm²)	(ISO-V/+20°C)	(L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
min. 490	700-830	min. 24 J	min. 22

#### **Nuances D'aciers Soudables**

DIN:	X7Cr13	G-X 7 Cr 13	AISI: 403
	X7CrAl13	G-X 20 Cr 14	405
	X10CrAl13	G-X 10 Cr Mo 13	410
	X8Cr17	G-X 8 Cr Ni 13	420
	X20Cr13		430
	X15Cr13		430 Ti
	X22CrNi17		431
	X15CrNi13-4		446
	X8CrTi17		

### **Fonctions Et Applications**

- Soudage d'aciers à haute résistance non alliés et alliés, d'aciers Cr et Mn, d'aciers à outils et de métaux dissemblables, et remplissage résistant à l'usure de pièces telles que des arbres et des roues dentées.
- Le métal soudé est résistant à la fissuration, à l'usure et à la corrosion
- Avant d'utiliser les électrodes, elles doivent être étuvéesà 120-200°C pendant 2 heures.

#### Positions De Soudure













# **Type De Courant**

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

# **Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longeur (mm) / (inch)		Intensité (A)	<b>Poids</b> g / 100 pcs
3010101208	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 80	1260
3010101213	3.20 x 300	1/8 x 1 2"	80 - 110	2470
3010101218	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	2890
3010101223	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	4470

Agréments: TSE, CE, ABS, BV, SEPRO