

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

TS EN ISO 3581-A	: E 19 12 3 Nb R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 19 12 3 Nb R 3 2
AWS A5.4	: ~E318-16

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb
0.04	0.8	0.8	2.8	11.0	19.4	+

**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	580-750	min. 47 J	min. 30

**Nuances D'aciers Soudables**

- X6 CrNiMoTi 17-12-2, C6 CrNiMoNb 17-12-2, X5 CrNiMo 17-13-2, G-X5 CrNiMo 18-10, X10 CrNiMoNb 18-12, X5 CrNiMo 17-13-3, G-X10 CrNiMo 18-10, G-X10 CrNiNb 18-10, 316 Ti, 316 Cb, 316 L

**Fonctions Et Applications**

- Est utilisée pour souder des tuyaux de réservoir résistants à la corrosion et d'autres constructions dans l'industrie alimentaire, l'industrie chimique, l'industrie textile et de la peinture, en aciers stabilisés avec des alliages Cr - Ni - Mo.
- Le métal déposé stabilisé au Nb convient à des températures de fonctionnement jusqu'à +400°C
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 120-200°C pendant 2 heures.

**Étuvage des électrodes:** 300°C/1h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°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
3010101333	2.00 x 250	5/64 x 10"	40 - 60	930
3010101338	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1540
3010101343	3.20 x 300	1/8 x 12 "	80 - 120	3030
3010101348	3.20 x 350	1/8 x 14 "	80 - 120	3530
3010101353	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	5150

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO