

Normes

TS EN ISO 3581-A	: E 19 9 Nb R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 19 9 Nb R 3 2
AWS A5.4	: E347-16

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

C	Si	Mn	Ni	Cr	Nb
0.04	0.8	0.9	10.0	19.8	+

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. 390	570-740	min. 47 J	min. 35

Nuances D'aciers Soudables

- X6CrNiNb 18 10, X6CrNiTi 18 10, G-X5CrNiNb 18 9, X5CrNi 18 10, X12CrNiTi 18 9, G-X10CrNi 18 8, X10CrNiNb 18 10, X2CrNi 19 11, 347, 321, 304, 304 LN

Fonctions Et Applications

- Elle est utilisée dans le soudage de réservoirs et d'armatures d'eau où sont stockés des denrées alimentaires telles que le lait et la bière.
- 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.

Positions De Soudure

Type De Courant

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

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101388	2.00 x 250	5/64 x 10"	40 - 60	940
3010101393	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1500
3010101398	3.20 x 300	1/8 x 12"	80 - 120	2980
3010101403	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3470
3010101408	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	5150

Agréments: TSE, CE, SEPRO