

Normes

| |
|---|
| TS EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2 |
| EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2 |
| AWS A5.4 : E385-16 |

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

| C | Si | Mn | Mo | Ni | Cr | Cu |
|-------|------|-----|-----|------|------|------|
| <0.03 | 0.75 | 1.0 | 4.5 | 25.0 | 20.0 | 1.50 |

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. 400 | 550-700 | min. 47 J | min. 30 |

Nuances D'aciers Soudables

- X5 NiCrMoCuNb20 18, X5 NiCrMoCuTi 20 18, X2 NiCrMoCu 25 20 5, X5 NiCrMoCuNb 22 18, G-X7 CrNiMoCuNb 18 18, 904L, G-X7 NiCrMoCuNb 25 20, 317L

Fonctions Et Applications

- Est utilisée pour le soudage des aciers inoxydables alliés « Mo » et « Cu » dans des environnements contenant des solutions contenant de l'acide sulfurique, de l'acide phosphorique et du chlorure neutre.
- Le métal déposé est résistant à la corrosion par piqûres, à la fissuration par corrosion sous contrainte et à la corrosion intergranulaire
- Les électrodes doivent être étuvées à 120-200°C pendant 2 heures.

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 |
|-----------------|--------------------------------------|------------|------------------|----------------------|
| 3010101428 | 2.50 x 250 | 3/32 x 10" | 50 - 90 | 1570 |
| 3010101433 | 3.20 x 350 | 1/8 x 14" | 80 - 120 | 3470 |
| 3010101438 | 4.00 x 350 | 5/32 x 14" | 110 - 160 | 5200 |

Agréments: TSE, CE, SEPRO