

Normes

AWS A5.4	~E 312-16
EN ISO 1600	E 29 9 R 12

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.12	0.80	0.80	10.50	30.00

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
> 490	700 – 830	> 20	47 J

Fonctions et applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), et de matériaux réputés difficilement soudables, tels que les aciers à outils, les aciers au manganèse, les aciers moulés, les aciers à ressorts, les engrenages, les tiges de vérins ...

Nuance des métaux soudables

AISI : 403, 405, 410, 420, 430, 430 Ti, 431, 446

EN : X 7 Cr 13, X 7 Cr Al 13, X 10 Cr Al 13, X 8 Cr 17, X 20 Cr 13, X 15 Cr 13, X 22 Cr Ni 17, X 15 Cr Ni 13 4, X 8 Cr Ti 17, G-X 7 Cr 13, G-X 20 Cr 14, G-X 10 Cr Mo 13, G-X 8 Cr Ni 13

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2,50 x 250	3	263	60 – 80	DC (+) AC
3,20 x 350	4,5	170	80 – 110	
4,00 x 350	4,5	115	110 – 160	

Homologations

CE – TSE – ABS – BV