

AWS A5.4 (E308Mo-16) EN ISO 3581 E 20 10 3 R 32

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile conçue pour le soudage des tôles de blindage entre elles et avec les aciers inox et CMn.

Dépôt écrouissable, ce qui lui donne une bonne résistance à l'usure par chocs et frottement.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Véhicules de sécurité - Tanks -
Construction générale

MVEE 816 - Creusabro 360/500/M -
Hardox 400/500 - Armax 816 - CF8M
- 709M40/817M40 ...

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.06	1.1	0.7	0.025	0.010	20.0	9.5	2.5	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	450	380	30			

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage pour les aciers jusqu'à 0.3% de C. Préchauffage conseillé pour les fortes épaisseurs.

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C** / 1-2h

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9736-1825	220	3.8	3	60-90
3.2 x 350	9736-1832	136	4.5	3	70-120
4.0 x 350	9736-1840	87	4.5	3	100-170
5.0 x 350	9736-1850	76	5.0	3	150-230

A NOTER :

**Augmente jusqu'à 300-350 HV après écrouissage.

Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.