

AWS E 312-17

ISO E 29 9 R 12

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables fortement alliés au Chrome et Nickel.

La très haute teneur en ferrite permet d'assembler des aciers difficilement soudables sans risque de fissuration à chaud.

Très bonne soudabilité, laitier auto-détachable

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Service entretien. Rechargement de surfaces soumises à l'abrasion métal/métal. Tôle de blindage. Aciers au manganèse. Soudage hétérogène aciers/aciers inoxydables.

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN WRC92
0.11	0.90	1.00	29.00	9.00	50

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	800	700	25	20	50	280

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

AC DC +

## ETUVAGE

2-4 h à 350° C

## APPROBATIONS

**DB**

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
1.5 x 250	<b>9739-1525</b>	470	2.6	3	30-40
2.0 x 300	<b>9739-2130</b>	263	3.4	3	40-55
2.5 x 350	<b>9739-2635</b>	176	3.7	3	50-70
3.2 x 350	<b>9739-3335</b>	122	4.0	3	70-100
4.0 x 350	<b>9739-4135</b>	82	4.0	3	100-130
5.0 x 350	<b>9739-5135</b>	56	4.0	3	130-140

## A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.