

AWS A5.1 (E307-16)

EN ISO 3581 (E 18 Mn R 32)

### CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage rutile pour le soudage hétérogène toutes positions et sous couche de rechargement. La résistance à la fissuration à chaud est obtenue par le fort taux de manganèse à la différence des aciers de blindage et des 309 dépendant d'une forte teneur en ferrite. La sous couche s'érouit et peut servir de support pour une électrode de rechargement. Egalement satisfaisant comme sous couche sur les fontes.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

Rails - Cœur de voie - Aiguillage -  
Entretien - Maintenance.

Acier Hadfield 13% Mn - Aciers de blindage

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	FN
0.12	5.8	0.5	0.02	0.01	18.0	9.0	0.4	2

### 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>	680	480	35	80	20	210*

\*Augmente jusqu'à 400-450 HV après écrouissage.

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

AC DC +

### ÉTUVAGE\*\*

1-2 h à 300° C

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Électrodes/Étui	Poids/Étui (kg)	Étuils/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	<b>9737-2530</b>	207	4.0	3	60-90
3.2 x 380	<b>9737-3235</b>	124	4.7	3	75-120
4.0 x 350	<b>9737-4035</b>	87	5.0	3	100-155

### A NOTER :

\*\*Étuils serts hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.