

AWS E307-17/modifié

ISO E 18 8 Mn R 12

CARACTÉRISTIQUES

Electrode soudable en courant alternatif, à noyau allié, conçue pour le soudage d'aciers sensibles à la fissuration, réputés difficilement soudables, à teneur en C supérieure à 0,7 % ainsi que pour des assemblages tenaces et rechargements sur des aciers et des nuances d'aciers moulés inoxydables réfractaires. Autres applications : couches tampons égalisatrices avant blindage dur ou réparations sur aciers durs au manganèse. Le métal déposé est inoxydable, réfractaire, inoxydable chaud jusqu'à 850° C et résistant aux gaz sulfurifères de la combustion jusqu'à 500° C max. L'électrode convient à l'assemblage d'aciers austéno-ferritiques soumis à une température de service jusqu'à 300° C. L'alliage déposé est anti-magnétique et écroui en service. Dureté après écrouissage: 340 HB env.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage d'aciers sensibles à la fissuration

Assemblages tenaces et rechargements sur des aciers et des nuances d'aciers moulés inoxydables réfractaires

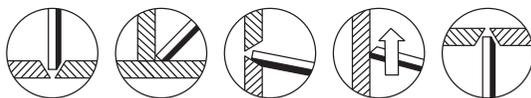
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.5	6	18	8.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HB
Brut de soudage	600	>400	>32	-60	>32	180

POSITIONS DE SOUDAGE



APPROBATIONS

TÜV DB CE

NATURE DU COURANT

AC DC +/- 65 V

ETUVAGE

 1 h à 350° C +/- 10° C
 (si nécessaire)

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
2,5 x 300	9737-2530AC	234	4	16	50-70
3,2 x 350	9737-3225AC	148	5	20	85-120
4,0 x 350	9737-4035AC	98	5	20	120-160

A NOTER :