

AWS E312-17

ISO E 29 9 R 1 2

CARACTÉRISTIQUES

L'électrode est soudable en courant alternatif et, grâce à son noyau allié, spécialement apte à l'assemblage d'aciers dissimilaires et de matériaux réputés difficilement soudables. Le métal déposé austéno-ferritique (à haute teneur en ferrite) reste ferritique même en état fort mélangé avec des éléments austénisants comme le Mn, le Ni et le C, d'où sa résistance élevée à la fissuration. Métal déposé hautement résistant à la traction, plastique, résistant aux chocs, tenace et résistant aux acides et à la chaleur jusqu'à 1000° C. Fusion douce et intense du métal fondu, laitier facile à enlever, bel aspect du cordon. Pour assembler des tôles (épaisseur 30 mm maxi), souder en passes fines avec un arc électrique court. Ecrouissage du métal déposé en service.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Assemblage d'aciers dissimilaires et de matériaux réputés difficilement soudables
 Assemblage de tôles (ép. 30 mm maxi)

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	1.2	0.7	29	9.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R _m N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HB
Brut de soudage	800	580	20	20	30	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +/- 42 V

ETUVAGE

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

APPROBATIONS

DB CE

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
1,6 x 250	9739-1625CA	14	3,5	1628	20-35
2,0 x 300	9739-2130CA	16	4	1356	30-60
2,5 x 300	9739-2131CA	16	4	899	50-80
3,2 x 350	9739-3335CA	20	5	570	70-100
4,0 x 350	9739-4135CA	20	5	376	90-140
5,0 x 450	9739-5135CA	24	6	216	130-180

A NOTER :