

AWS 1.4829 modifié

ISO E 22 12 R 12

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage acide rutile pour soudage des aciers équivalents avec une bonne tenue à chaud alliée à une excellente résistance à l'oxydation jusqu'à environ 1100° C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fours. Conduits à haute température. Systèmes d'échappement et de récupération de chaleur

Avesta 153MA/253MA
 UNS S30415/S30815 - 1.4818 - 1.4828 - 1.4835 - 1.4891 - 1.4893

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Ce	FN
0.08	0.6	1.0	0.02	0.01	23.0	10.5	0.1	0.1	0.16	0.005	5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt. R _m N/mm ²	Limite Élast. R _{el} N/mm ²	Allongement A5d%	Température °C	Résilience J	Dureté HV
Brut de soudage	730	550	35	20	60	

Pas de préchauffage, températures entre passes < 150° C.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1 h à 350° 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	9637-2535CA	219	4	870	60-80
3.2 x 350	9637-3235CA	139	5	551	70-110
4.0 x 350	9637-4035CA	92	5	364	100-140

A NOTER :