

AWS A5.4 (E312-17)

EN ISO 3581 E 29 9 R 32

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutilo-acide pour le soudage toutes positions des aciers difficilement soudables et les soudures hétérogènes. La forte teneur en ferrite donne une très bonne tolérance à la dilution ce qui diminue le risque de fissuration à chaud. Le métal déposé s'écouit et donne une bonne résistance à l'usure et à la friction. Non recommandé pour des températures de service >300°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Service entretien - Maintenance - Agriculture - Fabrication de parpaings - Aciers à outils - Cardans - Aciers de décolletage - Aciers trempant.

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.1	0.8	1.0	0.02	0.01	29.0	9.5	0.1	0.1	40

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	HV
Brut de soudage	830	650	15			280

Préchauffage non nécessaire, 100-250°C souhaitable pour les fort carbone et fortes épaisseurs.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1-2 h à 300° C*

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
1,60 x 250	9744-1625	463	3.0	3	25-45
2,00 x 250	9744-2025	316	3.1	3	40-60
2,50 x 300	9744-2530	214	4.0	3	60-90
3,20 x 350	9744-3235	145	4.6	3	75-120
4,00 x 350	9744-4035	92	4.7	3	100-155
5,00 x 350	9744-5035	56	4.5	3	130-210

A NOTER :

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

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