

Désignation Normalisée

| | |
|------------------|-----------------|
| TS EN ISO 3581-A | : E 19 9 H R 32 |
| ENISO3581-A | : E 19 9 H R 32 |
| AWSA5.4 | : E 308 H-16 |

**Analyse Chimique du Type
Métal Déposé (%)**

| | | | | |
|------|-----|-----|------|------|
| C | Si | Mn | Ni | Cr |
| 0.07 | 0.7 | 0.8 | 10.4 | 19.0 |

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

| Limite Élastique (N/mm ²) | Résistance à la Rupture (N/mm ²) | Impact Strength (ISO-V/+20°C) | Elongation (L ₀ =5d ₀) (%) |
|--|---|----------------------------------|--|
| min. 355 | 550 - 650 | min. 47 J | min. 35 |

Nuances D'aciers Soudables

X6CrNi18 -11, X12CrNiTi18-9 , X6CrNiNb18-10

Fonctions Et Applications

Electrode à enrobage basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 5% et à une teneur en carbone élevée. Température de service jusqu' à +750°C. Utilisation surtout les aciers de type 19%Cr, 9%Ni, haut carbone. Fusion douce, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon, très bon comportement en position et sur joints mal préparés. Excellentes caractéristiques mécaniques.

Principales Applications: Tubes, échangeurs, tuyauteries pour l'industrie pétrochimique. Etuvage des électrodes: 250°C/1h si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / A.C

Intensités Moyennes & Poids

| Produit Code | Diametre x Longueur (mm) / (inch) | | Courant Pour Soudure (A) | Poids g / 100 pcs |
|-----------------|--------------------------------------|------------|-----------------------------|----------------------|
| 3010101008 | 2.50 x 250 | 3/32 x 10" | 50 - 80 | 1510 |
| 3010101013 | 3.20 x 350 | 1/8 x 14" | 80 - 110 | 3496 |
| 3010101018 | 4.00 x 350 | 5/32 x 14" | 110-140 | 5103 |

Certificats: TSE, CE, GOST-R, SEPRO