

**Désignation Normalisée**

TSENISO 3581-A : E 199 LR 32
ENISO 3581-A : E 199 LR 32
AWSA5.4 : E 308 L- 17

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

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.9	10.5	20.0

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Impact Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )(%)
min. 355	520 - 660	min. 47 J	min. 35

**Nuances D'aciers Soudables**

X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, X6CrNiNb 18 10,  
X10CrNiNb 18 10, X12CrNi 18 8, 304 L, 304, 304 LN, 321, 347, 302

**Fonctions Et Applications**

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon. Température de service de -196°C à +350°C, réamorçage aisé. Utilisation sur tous les aciers de type 18/8.

**Principales Applications:** Tubes, cuves, échangeurs, tuyauteries.

Etuvage des électrodes: 250°C/1h, si nécessaire. Température maxi entre passes: 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
3010100993	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1500
3010100998	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3510
3010101003	4.00 x 350	5/32 x 14"	110-160	4935

**Certificats:** TSE, CE, GOST-R, SEPRO