

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 ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Impact Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀)(%)
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