

Désignation Normalisée

| |
|-------------------------------|
| TSENISO 3581-A : E 25 20 R 32 |
| ENISO3581-A : E 25 20 R 32 |
| AWSA5.4 : ~E 310-16 |

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

| | | | | |
|------|-----|-----|----|------|
| C | Si | Mn | Ni | Cr |
| 0.12 | 0.9 | 2.5 | 20 | 26.0 |

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 | 560-690 | min.47 J | min. 25 |

Nuances D'aciers Soudables

- Furnace, boilers, pipes made of Cr-Ni and Cr-Si-Al-alloyed steels.
- X15CrNiSi 25-20, X15CrNiSi 25-21, X15CrNiSi 20-12, G-X40CrNi25, GX40CrNiSi229, X10CrAl, X10CrAl24, GX40CrSi1, AISI 305, 310, 304

Fonctions Et Applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austénitique réfractaire devant résister à la corrosion et à l'oxydation jusqu'à 1200°C. Bonne résistance à la fissuration à chaud, très bon comportement au soudage, avec un détachement du laitier aisé et un bel aspect du cordon.

Principales Applications: Constructions des chaudières à vapeur, industries pétrolières, pétrochimiques, fours, appareils thermiques.

Etuvage des électrodes: 250°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C. Eviter les séjours prolongés à 600-850°C (formation phase sigma).

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 |
|-----------------|--------------------------------------|------------|-----------------------------|----------------------|
| | | | | |
| 3010101158 | 2.50 x 250 | 3/32 x 10" | 50 - 80 | 1480 |
| 3010101163 | 3.20 x 300 | 1/8 x 1 2" | 80 - 110 | 2860 |
| 3010101168 | 3.20 x 350 | 1/8 x 14" | 80 - 110 | 3460 |
| 3010101173 | 4.00 x 350 | 5/32 x 14" | 110 - 140 | 5140 |

Certificats: TSE, CE, GOST-R, SEPRO