

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