

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

TS EN ISO 3581-A : E 29 9 R 12
ENISO3581-A : E 29 9 R 12
AWSA5.4 : ~E 312-16

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.12	1.0	0.8	10.5	30.0

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. 490	700-830	min. 24 J	min. 20

Nuances D'aciers Soudables

DIN: X7Cr13	G-X7Cr13	AISI: 403
X7CrAl13	G-X20Cr14	405
X10CrAl13	G-X10CrMo13	410
X8Cr17	G-X8CrNi13	420
X20Cr13		430
X15Cr13		430Ti
X22CrNi 17		431
X15CrNi13 4		446
X8Cr1117		

Fonctions Et Applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), et de matériaux réputés difficilement soudables, tels que les aciers à outils, les aciers au manganèse,

les aciers moulés, les aciers à ressorts, les engrenages, les tiges de vérins, ... Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient également comme sous couche avant rechargement dur et pour rechargement d'outils coupants ou tranchants. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable

Etuvage des électrodes : 250°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 250°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010101208	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 80	1340
3010101213	3.20 x 300	1/8 x 1 2"	80 - 110	2550
3010101218	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	2920
3010101223	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 140	4230

Certificats: TSE, CE, ABS, BV, GOST-R, SEPPO, RCB