

Normes

AWS A5.4	~ E 312-16
EN ISO 3581-A	E 29 9 R 12

Composition chimique standard du métal déposé (%)

Ni	Cr	Fe
9.0	29.0	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Dureté HB
> 450	790 – 860	20 – 25	250 – 300

Fonctions et applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique. Adaptée au soudage d'aciers dissemblables, aux matériaux difficilement soudables. Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient comme sous couche avant rechargement dur. Très bel aspect. Fusion douce.

Nuance des métaux soudables

Aciers inoxydables, Aciers à outils, Aciers faiblement ou moyennement alliés, Aciers austénitiques au Mn, Aciers à blindage...

Positions de Soudage



Informations complémentaires

Ø – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2,50 x 300	3	165	40 – 70	DC (+)
3,20 x 350	4,5	130	70 – 100	
4,00 x 350	4,5	85	90 – 140	

Homologations

CE