

### Normes

AWS A5.4	~E 307-16
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 32
Werkstoff	1.4370

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.11	1.00	4.50	8.50	19.00

### Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
> 390	600 – 770	> 30	47 J

### Fonctions et applications

Electrode à enrobage rutile-basique pour l'assemblage de nuances difficilement soudables et de différentes compositions, aciers manganèse, liaisons hétérogène ou comme sous-couche avant rechargement dur. Dépôt écrouissable.

### Nuance des métaux soudables

**DIN** : X 7 Cr 13, X 7 Cr Al 13, X 10 Cr 13, X 8 Cr 17, X 20 Cr 13, X 10 Cr Al 13, X 10 Cr Al 7, X 15 Cr 13, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 134, X 8 CrTi 17, G-X 20 Cr 14, G-X 8 CrNi 13, G-X 30 CrSi 6

**AISI** : 405, 410, 420, 430, 430 Ti, 431, 440, 502

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

∅ – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2,50 x 250	3	222	60 – 80	DC (+) AC
3,20 x 350	4,5	135	80 – 110	
4,00 x 350	4,5	95	110 – 140	
5,00 x 350	4,5	58	140 – 170	

### Homologations

CE – TSE