

AWS A5.4
EN ISO 1600

E 312-17
E 29 9 R 12

Electrode à enrobage rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables fortement alliés au Chrome et Nickel
La très haute teneur en ferrite permet d'assembler des aciers difficilement soudables sans risque de fissuration à chaud
Très bonne soudabilité, laitier auto-détachable

Applications principales

Service entretien - Rechargement de surfaces soumises à l'abrasion métal/métal
Tôle de blindage - Aciers au manganèse - Soudage hétérogène aciers / aciers inoxydables

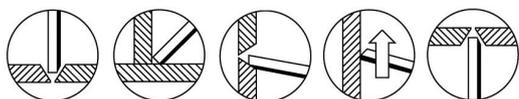
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN WRC92
0.11	0.90	1.00	29.00	9.00	50

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	800	700	25	50	20	280

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Etuvage

350°C
2-4h

Approbations

DB

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
1.5	250	9739-1525	470	2.6	3	30-40
2.0	300	9739-2130	263	3.4	3	40-55
2.5	350	9739-2635	176	3.7	3	50-70
3.2	350	9739-3335	122	4.0	3	70-100
4.0	350	9739-4135	82	4.0	3	100-130
5.0	350	9739-5135	56	4.0	3	130-140

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.