Selectarc 20/10BC

Electrode inox
Type 18/8

Classification

AWS A5.4 : E308L-16 EN 1600 : E 19 9 L R 3 2
ISO 3581-A : E 19 9 L R 3 2

Propriétés & Applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon. Température de service de -196°C à +350°C, réamorçage aisé. Utilisation sur tous les aciers de type 18/8.

Principales applications : Tubes, cuves, échangeurs, tuyauteries.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
<0.03	0.8	0.7	19.0	9.5	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>360	>540	>35	+20°C >70

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x350	5.0x450
Intensité	(A)	45	70	100	135	180

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Température maxi entre passes : 150°C.



= +	~ 70V

ind.12



Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.