Selectarc 18/8Mn

Electrode inox
De réparation et rechargement

Classification

AWS A5.4 : ~E307-26 EN 1600 : E 18 8 Mn R 7 3
ISO 3581-A : E 18 8 Mn R 7 3

Propriétés & Applications

Electrode rutilo-basique à haut rendement (160 %), déposant un acier inoxydable austénitique au manganèse. Utilisé pour les assemblages et les rechargements d'aciers au manganèse jusqu'à 14% Mn, pour les assemblages hétérogènes entre aciers de nuances différentes ainsi que pour tous les aciers difficilement soudables et comme sous couche avant un rechargement dur. Réparation de toutes pièces soumises aux chocs. Grande facilité d'emploi, fusion douce, peu de projections, laitier auto-détachable, très bel aspect du cordon. Dépôt caractérisé par une bonne résistance à la fissuration, usinage aisé lorsque le dépôt n'est pas écroui. Dépôt écrouissable par pressions et par frottements

Principales applications : Travaux publics, rails, aiguillages, voies ferrées, cimenteries, tôles de blindage, godets de pelleteuses, mâchoires de concasseur,...

Nuances d'aciers soudables

Aciers de blindage
Aciers à outils*
Aciers austénitiques au Mn: type Z 120 M 12, X 120 Mn 12, 1.3401
Aciers à ressorts 45 Cr 4, 1.7035, 46 Si 7, 1.5024, 51 Si 7, 1.5025, 56 Si 7, 1.5026
* avec préchauffage et postchauffage éventuels

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.1	0.8	5.0	18.0	8.5	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>400	600-750	>30	+20°C >70

Dureté (brut de soudage) : env. 200 HB – Dureté (après écrouissage) : env. 350 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	90	130	160

Etuvage des électrodes : 250°C/2h, si nécessaire.



= +	~ 50V

FT Fr-107-200114

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.