

Électrode avec enrobage semi-basique étudiée pour le soudage et le rechargement d'aciers ferritiques - austénitiques et pour les aciers à soudabilité difficile. Elle présente de très bonnes propriétés mécaniques et une forte résistance à la fissuration à chaud. Elle est appropriée à tous types d'application, et recommandée pour la réparation et la maintenance.

■ Classification

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2

AWS A 5.4 : E 312-16

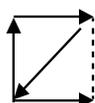
■ Applications

- Utilisation universelle pour la réparation et la maintenance,
- Acier au carbone,
- Acier galvanisé,
- Acier à outils,
- Acier au manganèse,
- Utilisable sur aciers dissemblables.

■ Les + produits

- Fusion douce et régulière.
- Cordon de bel aspect.
- Bon détachement du laitier.
- Haute résistance à la fissuration.

■ Positions et polarité



- Amorçage dès 50V - Courant continu.
- Polarité (+) à l'électrode.

■ Propriétés chimiques

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	30.00	0.10

■ Propriétés mécaniques

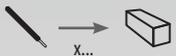
Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

■ Recommandations

Ø électrode (mm)	2.0	2.5	3.2
épaisseur (mm)	2 ▶ 4	3 ▶ 6	8 ▶ +
courant de soudage (A)	30 ▶ 60	40-80	70-100



Conditionnement

Réf.	Ø (mm)	longueur (mm)	 X...
081475	Ø 2.5	300	54
081468	Ø 3.2	350	28