



Selectarc 24/12S

Electrode inox de réparation

Classification

AWS A5.4 : E309L-16

EN 1600 : E 23 12 L R 3 2

ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2

Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone et à teneur en ferrite moyenne de 15 %. Utilisée pour l'assemblage d'aciers de nuances dissemblables, tels qu'aciers inox sur aciers alliés. Convient également pour le soudage d'aciers réfractaires, comme sous couche avant rechargement dur, la réparation de pièces d'engin de travaux publics, comme couche intermédiaire dans le cas de soudage d'aciers plaqués de type 18/8... Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général et pour haute température:

| UNS | Aciers | EN | N° de Mat. | UGINE |
|--------|--------|-----------------|------------|----------------|
| S30900 | 309 | X15CrNiSi 20-12 | 1.4828 | UGINOX R20-12 |
| S30453 | 304 LN | X2CrNiN 18-10 | 1.4311 | |
| S30908 | 309S | X12CrNi23-13 | 1.4833 | UGINOX R24-13S |
| | | X10CrSi6 | 1.4712 | |
| | | X10CrAl 18 | 1.4742 | |

Et tous types d'aciers doux, mi-durs, faiblement alliés, en combinaison avec des aciers de type inoxydable

Analyse Type du Métal Déposé (%)

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Fe |
|-------|-----|-----|------|------|------|
| <0.03 | 0.8 | 0.7 | 22.5 | 12.5 | Base |

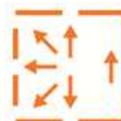
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

| R _{p0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | KV (J) |
|-------------------------|----------------------|--------------------|-----------|
| >400 | >560 | >35 | +20°C >60 |

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

| Electrode | ØxL (mm) | 2,0x300 | 2,5x300 | 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



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.