

Classification

AWS A5.4 : E310-15 EN 1600 : E 25 20 B 4 2
 ISO 3581-A : E 25 20 B 4 2

Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier complètement austénitique devant résister à la corrosion et à l'oxydation jusqu'à 1200°C. Fusion régulière et stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon, bonne résistance à la fissuration à chaud.

Principales applications : Fours, chaudières, appareils thermiques, industries pétrochimiques, papetières et pharmaceutiques.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables et réfractaires:

UNS	Aciers	EN	N° de Mat.	UGINE
S31000	310	X15CrNiSi25-20	1.4841	
S31008	310S	X12CrNi25-21	1.4845	UGINOX R25-20
S31400	314	X15CrNiSi25-20	1.4841	
S30900	309	X15CrNiSi20-12	1.4828	UGINOX R20-12
		G-X15CrNi25-20	1.4840	
J93503		G-X40CrNiSi25-12	1.4837	
J94204	HK40	G-X40CrNiSi25-20	1.4848	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu	Fe
<0.12	0.5	2.2	25.5	20.5	0.2	0.03	0.02	0.2	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

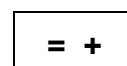
R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>380	>550	>30	+20°C >70

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/2h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C. Eviter les séjours prolongés à 600-850°C (formation phase sigma).

ind.13



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.