



# Selectarc 307B

*Electrode basique  
Inox au manganèse*

## Classification

AWS A5.4 : ~E307-15                      EN 1600 : E 18 8 Mn B 3 2  
ISO 3581-A: E 18 8 Mn B 3 2

## Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse. Utilisée pour assemblages et rechargements d'aciers au manganèse jusqu'à 14% Mn ou d'aciers à haute teneur en soufre et phosphore. Convient également pour l'assemblage hétérogène entre aciers de constructions, aciers alliés ou austénitiques au Cr-Ni. Utilisée aussi comme sous couche avant rechargement dur. Réparations de pièces exposées aux chocs ou usure par friction, excellente maniabilité, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Travaux publics, voies ferrées, cimenteries (tôles de blindage, godets de pelleuses, mâchoires de concasseurs, rails ...)

### Nuances d'aciers soudables

**Aciers de blindage**

**Aciers à outils**

**Aciers faiblement ou moyennement alliés\***

**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

**Aciers inoxydables sur acier faiblement ou moyennement alliés**

\* avec préchauffage et postchauffage éventuels

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.1	0.4	6.0	18.0	8.0	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

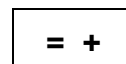
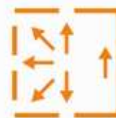
R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
>400	600-750	>35	+20°C >90

Dureté HB (brut de soudage) : env. 200 – Dureté HB (après écrouissage) : jusqu'à 500

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	(A)	65	90	120	150

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. Ne jamais préchauffer les aciers au manganèse car sensibles à la fissuration à chaud



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.