



Selectarc 308HR

*Electrode inox
A haut rendement*

Classification

AWS A5.4 : E308L-26 EN 1600 : E 19 9 L R 7 3
ISO 3581-A : E 19 9 L R 7 3

Propriétés & Applications

Electrode synthétique à haut rendement (160%) à enrobage rutile-basique déposant un acier inoxydable de type 19% Cr - 9% Ni. Fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, cordon concave finement strié. Utilisée lorsqu'une importante vitesse de dépôt est recherchée. Utilisation sur aciers de nuance identique (de type 18/8).

Principales applications : Tubes, cuves, chaudronnerie inox.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N°de Mat.	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
<0.04	0.9	0.7	19.0	9.5	Base

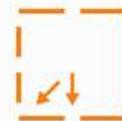
Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>360	>550	>35	+20°C >60

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	1,6x250	2,0x350	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité	(A)	50	60	90	120	150

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. T empérature maxi entre passes : <150°C.



= + ~ 55V

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.