



Selectarc Inox 16-8-2B

Electrode inox basique

A haut carbone

Classification

AWS A5.4 : E16-8-2-15
ISO 3581-A : E 16 8 2 B 4 2

EN 1600 : E 16 8 2 B 4 2

Propriétés & Applications

Electrode basique à teneur élevée en carbone déposant un acier austénitique avec une teneur en ferrite moyenne de 5%. Très bon comportement pour le soudage en position. Bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon, réamorçage facile. Utilisée pour le soudage d'acier inoxydables de type 304H (18Cr-8Ni) et type 316H (17Cr-12Ni-2Mo) et pour de nuances stabilisées employées à des températures de service élevées, jusqu'à 750°C.

Principales applications : Industries chimique pour tuyauterie, échangeurs de chaleur...

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Alloy	EN 10088 / 10269	Material N°
S30400	304	X5CrNi 18-10	1.4301
S30409	304H	X6CrNi 18-11	1.4948
S31600	316	X5CrNi17-12-2	1.4401
	316H	X6CrNiMo17-13	1.4919
		G-X6CrNi18-10	1.6902

Analyse type du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.05	0.4	1.8	16.0	9.0	1.7	Base

Caractéristiques mécaniques types du métal déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>380	>560	>35	+20°C >60

Intensités moyennes & Conditions d'emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Intensité (A)		70	90	120

Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Température maxi entre passes : 200°C.

FT Fr-1D6-170116



= +



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.