



Selectarc Inox 21/33Mn

Electrode inox haute température

Classification

ISO 3581-A : E Z 21 33 Mn Nb B 4 2

Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier inoxydable austénitique de composition 21% Cr - 33% Ni - 1,2% Nb - 3,5% Mn et à teneur en carbone élevé. Utilisée pour souder des aciers réfractaires et aciers moulés résistant à l'oxydation et à la température jusqu'à 1050°C. Arc stable, fusion régulière, enlèvement du laitier facile, bel aspect du cordon.

Principales applications : Industries pétrochimiques, fonderies.

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciéris	EN	N° de Mat.
N08800	800	X10NiCrAlTi32-20	1.4876
		G-X10NiCrNb32-20	1.4859
N08810		X5NiCrAlTi31-20	1.4958
N08811		X8NiCrAlTi32-21	1.4959

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.1	0.5	4.5	21.0	33.0	1.0	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

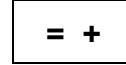
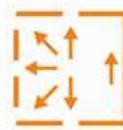
R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
420	610	29

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	70	100	130

Etuvage des électrodes : 250°C/2h. Température entr e passes: <150°C.

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.