



# Selectarc Inox 25/35H

*Electrode inox haute température*

## Classification

ISO 3581-A : E Z 25 35 Nb H B 4 2

## Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier inoxydable austénitique de composition 26% Cr – 35% Ni – 1,2% Nb et à teneur en carbone élevé. Utilisée pour souder des aciers moulés résistant à l'oxydation et à la température jusqu'à 1200°C. Arc stable, fusion régulière, enlèvement du laitier facile, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Industries pétrochimiques, fonderies, tuyauteries.

### Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	EN	N° de Mat.
J93503		G-X40CrNiSi25-12	1.4837
J94204	HK40	G-X40CrNiSi25-20	1.4848
N08705	HP45	G-X40NiCrSi35-25	1.4857
		G-X40NiCr38-18	1.4849
		G-X40NiCrNb35-25	1.4852

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.4	1.2	1.6	26.0	35.0	1.2	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )
>440	>660	>12

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350
Intensité ( A )		70	100	135	170

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

FT Fr-191-180420



= +

**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.