



Selectarc Inox 253MA-AC

Electrode inox haute température

Classification

ISO 3581-A : E 22 12 R 3 2

EN 1600 E 22 12 R 3 2

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutilo-basique déposant un acier inoxydable austénitique devant résister à l'oxydation et à la calamine jusqu'à 1100°C. Fusion régulière et stable, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon.

Principales applications : Soudage des aciers inoxydables réfractaires.

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	EN 10095	N° de Mat.	UGINE
	X15CrNiSi20-12		1.4828	UGINOX R20-12
	X12CrNi22-12		1.4829	
S30815	253MA®	X8CrNiSiN21-11	1.4893	
		X9CrNiSiNCe21-11-2	1.4835	

253MA® est une marque déposée par AvestaPolarit

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Mo	Fe
0.1	1.0	0.8	22.0	11.0	0.1	0.1	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)
>350	>550	>25

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	$\varnothing \times L$ (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Intensité	(A)	70	100	130

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

ind.12



= + ~70 V

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.