



# Selectarc Inox 308B

*Electrode inox  
Type 18/8*

## Classification

AWS A5.4 : E308L-15  
ISO 3581-A : E 19 9 L B 4 2

EN 1600 : E 19 9 L B 4 2

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite max. 8% et à très basse teneur en carbone. Fusion douce, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon. Température de service de -196°C à +350°C. Très bon comportement en position et sur joints mal préparés. Excellentes caractéristiques mécaniques. Utilisation sur tous les aciers inoxydables de type 18/8.

**Principales applications :** Tubes, cuves, échangeurs, tuyauteries.

### 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	0.4	1.6	19.0	9.5	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
>380	>560	>35	+20°C >90 -196°C >30

## 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 entre passes : 150°C maxi.



= +

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.