



Selectarc Inox 308HB

*Electrode inox basique
Haut carbone*

Classification

AWS A5.4 : E308H-15
ISO 3581-A : E 19 9 H B 4 2

EN 1600 : E 19 9 H B 4 2

Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 5% et à une teneur en carbone élevée. Température de service jusqu' à +750°C. Utilisation sur tous les aciers de type 19%Cr, 9%Ni, haut carbone. Fusion douce, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon, très bon comportement en position et sur joints mal préparés. Excellentes caractéristiques mécaniques.

Principales applications : Tubes, échangeurs, tuyauteries pour l'industrie pétrochimique.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables haute température:

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S30409	304H	X6CrNi18-11	1.4948	
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
		X10CrNiTi18-10	1.6903	
		X10CrNi18-8	1.4310	

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.05	0.4	1.8	19.5	9.5	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>380	>560	>35	+20°C >80

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 : maxi 150°C.



= +



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.