



Selectarc Inox 310H

Electrode inox haute température

Classification

AWS A5.4 : E310H-15
ISO 3581-A : E 25 20 H B 4 2

EN 1600 : E 25 20 H B 4 2

Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier inoxydable austénitique avec 26% Cr et 21% Ni et une teneur en carbone élevée. Principalement utilisée pour souder des aciers austénitiques réfractaires, des tubes coulés centrifuges résistant à l'oxydation et aux températures jusqu'à 1100°C. Arc stable, fusion régulière, enlèvement du laitier facile, bel aspect du cordon.

Principales applications : Industries pétrochimiques, fours, tuyaux véhiculant des gaz, industries de transformation des hydrocarbures, cimenteries.

Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciérs	EN	N° de Mat.
J93503		G-X40CrNiSi25-12	1.4837
J94204	HK 40	G-X40CrNiSi25-20	1.4848

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.4	0.7	2.0	26.0	21.0	0.2	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

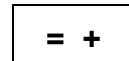
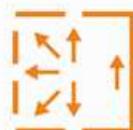
R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
>450	>650	>15

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

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

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