



WELDING

Selectarc Inox 312HR

*Electrode synthétique**Pour aciers difficilement soudables*

Classification

AWS A5.4 : ~E312-26
ISO 3581-A : E Z 26 9 R 7 3

DIN 8555 : E9-UM-250-KRZ

Propriétés & Applications

Electrode synthétique à haut rendement (160%), à enrobage rutile, pour le rechargeement et l'assemblage d'aciers à haute résistance entre eux et avec des aciers de type inoxydable. Egalement recommandée comme sous-couches avant rechargeement dur et pour souder des tôles galvanisées. Haute résistance à la fissuration. Fusion très douce, très peu de projections, laitier auto-détachable.

Nuances d'aciers soudables

Aciérs de construction, aciers non alliés, aciers à haute limite d'élasticité, tôles galvanisées
Aciérs inoxydables
Aciérs à outils
Aciérs austénitiques au Mn
Aciérs à ressorts
Armatures et treillis pour béton armé...

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.06	1.1	1.0	26.5	9.5	0.2	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

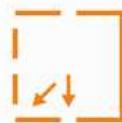
R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
>550	>700	>25	Approx. 240 HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Intensité (A)		50-80	70-100	100-140	150-200

Etuvage des électrodes : 300°C/1h. Préchauffer les pièces à haute teneur en carbone équivalent à 100-250°C.

ind.12



= + ~ 50V



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.