



# Selectarc Inox 318

Electrode inox type 18/8 Mo

Stabilisée au niobium

## Classification

AWS A5.4 : E318-17

ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 3 2

EN 1600 : E 19 12 3 Nb R 3 2

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage rutilo-basique déposant un acier inoxydable austénitique de type 18% Cr-8% Ni-3% Mo et stabilisé au niobium. Teneur moyenne en ferrite du dépôt 8%. Electrode destinée au soudage d'aciers stabilisés au titane ou au niobium. Fusion très douce sans projection, réamorçage instantané, détachement du laitier automatique. Enrobage insensible à la reprise d'humidité, très bonne résistance aux agressions chimiques sous forme de solutions ou de gaz (jusqu'à 900°C) : acide acétique, benzoïque, citrique, sulfurique, phosphorique. Dépôt insensible à la corrosion naturelle intercristalline, température de service en milieu corrosif liquide : de -120°C à +350°C. Excellente résistance à la corrosion dans l'eau de mer. Industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, raffineries, réservoirs, tuyaux, échangeurs de chaleur, ...

## Nuances d'aciers soudables

### Aciérs inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N°de Mat.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo19-11-2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
<0.03	0.8	0.7	18.0	12.0	2.7	0.3	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

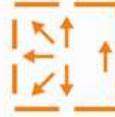
R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
>350	>550	>30	+20°C >60

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL ( mm )	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	( A )	45	70	100	135	180

Etuvage des électrodes : 300°C/1h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C.

ind.12



= + ~ 70V

**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.