Electrode synthétique pour
Aciers difficilement soudables

selectarc

Inox 312HR

Classification AWS A5.4 : ~ E 312-26 DIN 8555 : E9-UM-250-KRZ

Propriétés et Applications

Electrode synthétique à rendement (160 %), à enrobage rutile, pour le rechargement et l'assemblage d'aciers à haute résistance entre eux et avec des aciers de type inoxydable. Egalement recommandée comme sous-couches avant rechargement 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

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

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	Dureté
>700	>550	>25	approx. 240 HB

Analyse type Du métal déposé (%)

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

Tableau D'emballage

Diamètre	2,0x300	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Nb par étui	227	156	93	60
Nb par colis	908	624	372	240
Kg 1000 p	17.6	32	54	108
Nb étui / colis	4	4	4	4
Kg par étui	4	5	5	6,5
Kg par colis	16	20	20	26

Intensités moyennes

Ampères (A)	50 - 80	70 - 100	100 - 140	150 - 200

Conditions d'emploi

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

1G/PA

2F/PB

= +	~ 50V