

Classification : E 25 20 R 32 (ISO 3581-A / EN 1600) E 310-16 (AWS A5.4)

Propriétés :

Electrode rutilo-basique pour le soudage des aciers inoxydables et réfractaires, déposant un acier austénitique réfractaire résistant à la corrosion et à l'oxydation jusqu'à 1200 °C. Bonne résistance à la fissuration à chaud, très bon comportement au soudage, bel aspect du cordon, laitier facilement détachable.

Applications :

Soudage des Inox 310, 310S, 314, 309, HK40, etc. Construction de chaudières à vapeur, fours, appareils thermiques, dans l'industrie pétrolière, la pétrochimie, etc

Caractéristiques mécaniques :

$R_{p0,2} > 400 \text{ MPa}$	$R_m = 550 \text{ MPa}$	$A_5D > 30 \%$	$KV > 60 \text{ J à } + 20 \text{ °C}$
------------------------------	-------------------------	----------------	--

Conditionnements / Recommandations de soudage :

Ø mm	2,5	3,2	4
Poids étui (kg)	4	5	5
Intensité (A)	70	100	135

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif ($U_o > 70V$).
- T° maximale entre passes : 150°C.
- Etuvage 2h à 250 °C si nécessaire.
- Eviter les séjours prolongés à 600 - 850 °C (formation phase Sigma).

Positions de soudage :

