

Classification : E 29 9 R 23 S5 (DIN 8556)

E 29 9 R 32 (ISO 3581-A / EN 1600)

E 312-16 (AWS A5.4)

Propriétés :

Electrode inox de réparation et d'assemblage, austéno-ferritique avec enrobage rutilo-basique. Caractéristiques mécaniques élevées, le métal déposé et particulièrement résistant à la fissuration. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

Applications :

Soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), de matériaux réputés difficilement soudables (aciers à outils et à ressorts, acier au manganèse, acier moulés), réparation d'engrenages, de tiges de vérins, de pièces en inox ferritiques.

Convient également comme sous couche avant rechargement dur, et pour le rechargement d'outils coupants ou tranchants.

Caractéristiques mécaniques :

Re > 500 MPa	Rm = 700 - 850 MPa	A _{5D} > 20 %	Dureté : +/- 240 HB
--------------	--------------------	------------------------	---------------------

Conditionnements / Recommandations de soudage :

Ø mm	2,5	3,2	4	5
Poids étui (kg)	4	5	5	6,5
Intensité (A)	70	100	135	180

- Courant continu, + à l'électrode.
- T° maximale entre passes : 250°C.
- Etuvage 2h à 250 °C si nécessaire.

Positions de soudage :

