

Classification : E9-UM-250-KPZ (DIN 8555)      E 29 9 R 53 (ISO 3581-A / EN 1600)      E 312-26 (AWS A5.4)

### Propriétés :

Electrode synthétique à haut rendement (160%) et à enrobage rutile. Haute résistance à la fissuration. Fusion très douce, très peu de projections, laitier auto-détachable.

### Applications :

Rechargement et assemblage d'aciers à haute résistance entre eux et avec des aciers de type inoxydable, aciers à outils et à ressorts, aciers austénitiques au Mn (réparation de moules). Utilisation jusqu'à 1000 °C. Recommandé également comme sous-couche avant rechargement dur, et pour le soudage des tôles galvanisées.

### Caractéristiques mécaniques :

|              |              |                        |                     |
|--------------|--------------|------------------------|---------------------|
| Re > 550 MPa | Rm = 700 MPa | A <sub>5D</sub> > 25 % | Dureté : +/- 240 HB |
|--------------|--------------|------------------------|---------------------|

### Conditionnements / Recommandations de soudage :

|                 |        |           |           |
|-----------------|--------|-----------|-----------|
| Ø mm            | 2,5    | 3,2       | 4         |
| Poids étui (kg) | 5      | 5         | 6         |
| Intensité (A)   | 70-100 | 100 - 140 | 150 - 200 |

- Courant continu (+ à l'électrode) ou alternatif (U<sub>0</sub> > 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 :

