

AWS A5.4 E307-26 EN ISO 3581 E E 18 9 Mn Mo R 52

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile poudre métallique à haut rendement (150%) pour soudage hétérogène et sous couche de rechargement. La sous couche s'érouit et peut servir de support pour une électrode de rechargement.

Egalement satisfaisant comme sous couche sur les fontes.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Rails - Coeur de voie - Aiguillage -
Entretien - Maintenance

Acier Hadfield 13%Mn - Aciers de blindage

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.1	4.0	0.6	0.015	0.010	19.0	9.5	0.8	0.1	2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp ^(0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	660	475	36	20	85	210*
				- 50	70	

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage sauf pour les fortes épaisseurs. Lors du soudage de l'acier Hadfield, la pièce doit rester froide.

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C** / 1-2h

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 350	9736-4625	143	4.0	3	70-115
3.2 x 380	9736-4632	78	4.5	3	90-155
4.0 x 380	9736-4640	51	4.4	3	130-210
5.0 x 450	9736-4650	34	5.0	3	160-260

A NOTER :

*Augmente jusqu'à 400-450HV après écrouissage.

**Etuis serties hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.