

AWS E347-16

ISO E 19 9 Nb R 32

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile sur une âme de grande pureté. Technologie de fabrication « bas hydrogène » assurant une forte résistance à la reprise en humidité.

Soudage toutes positions (Ø 2,5 et 3,2 mm) des aciers type 18-10 stabilisés au titane ou au niobium.

Température de service de -100° C à 400° C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie alimentaire.
 Industrie pharmaceutique.
 Brasseries.
 Ingénierie nucléaire.
 321 - 347

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

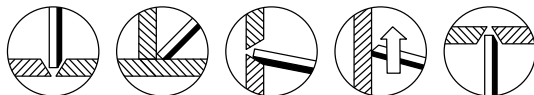
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	FN
0.02	0.7	0.7	0.02	0.01	19.0	9.5	0.05	0.4	0.07	6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	650	500	37	+20	70	
				-196	20	

Pas de préchauffage ni TTAS. Température entre passes maximum de 250° C.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2,50 x 300	9709-2530	220	3.8	3	60-90
3,25 x 350	9709-3235	133	4.5	3	75-120
4,00 x 350	9709-4035	87	4.5	3	100-155
5,00 x 450	9709-5045	82	4.0	3	130-210

A NOTER :

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 8 h.