

ULTRAMET 308H



AWS A5.4

E308H-16

EN ISO 3581

E19 9 HR 32

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 (diam 2.5 et 3.2 mm) des aciers inox austénitiques type 18-10 afin de résister à l'oxydation et à la rupture à haute température (400 - 815°C).
Facile d'emploi - Bel aspect de cordon - Laitier autodétachable

Applications principales

Pétrochimie - Génie chimique - Craqueurs catalytiques - Cyclones
304/304H - 321H/347H si épaisseur > 12 mm.

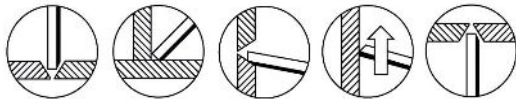
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.05	1.0	0.6	0.02	0.01	18.5	9.5	0.1	0.05	3

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	610	445	43	80	+ 20	200
815°C	180	156	53			

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9750-2425	242	4.0	3	60-90
3.2	350	9750-2432	138	4.5	3	75-120
4.0	350	9750-2440	87	4.5	3	100-155
5.0	450	9750-2450	57	5.7	3	130-210

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