

AWS A5.4 E308H-15

EN ISO 3581 E19 9 HB 42

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage basique particulièrement adaptée au soudage toutes positions (2.5 et 3.2 mm) des aciers austénitiques type 18-10 afin de résister à l'oxydation et à la rupture à haute température (400 - 815°C). Y compris en tuyauterie qualifié selon l'ASME 5G/6G.

Préférée à l'électrode 304H pour éviter les problèmes de ductilité à chaud pour les fortes épaisseurs. (> 12 mm).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Pétrochimie - Génie chimique
 304/304H - 321H/347H - 316H

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.05	1.0	0.4	0.02	0.01	18.5	9.5	0.1	0.05	3

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	650	460	38	20	100	210
810°C	154	110	47			

POSITIONS DE SOUDAGE



Pas de préchauffage pour les aciers jusqu'à 0.3% de C. Préchauffage conseillé pour les fortes épaisseurs.

NATURE DU COURANT

DC +

ETUVAGE

300°C** / 1-2h

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuïs/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9750-2530	242	4.0	3	60-90
3.2 x 350	9750-3235	138	4.5	3	75-120
4.0 x 350	9750-4035	87	4.5	3	100-155
5.0 x 450	9750-5045	53	5.5	3	130-210

A NOTER :

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