

1 DESCRIPTION

Electrode auto-fusion à très faible teneur en carbone. Permet un acier autolithé au maximum avec une teneur en ferrite comprise de 0%. Envolée à très faible vitesse d'avance, faible durée sans projection, bon échantillon de bain, très bel aspect de cordes, démarrage facile.

Utiliser pour le soudage et le rechargement des aciers autolithés non stabilisés de type CrNiMo et des aciers groupés de nickel-cobalt.

Applicable pour des températures de service en milieu corrosif jusqu'à de 100°C à 400°C dans les industries chimiques, pétrochimiques et maritimes, offshore, marines, tuyaux, échangeurs de chaleur, réservoirs diversifiés.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Soudage d'aciers inoxydables autolithés de CrNiMo.

Normes d'aciers autolithés

Aciers inoxydables France général

UNS 31600, 31603, J4000, 31605, 31606, 31607

Acier 316, 316L, 316Ti, 316S

EN 10088, NORMA/T 22.2, NORMA/T 22.5

ÖNORM A9 11-L, NORMA/T 22.2

ENORMA/T 12

ÖNORM A9 12

ÖNORM A9 11-2

W90 100, 1.401, 1.404, 1.405, 1.407, 1.407L, 1.408, 1.409

3 CARACTERISTIQUES MECANQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la rupture (Rm) (10 MPa)	≥ 510
Limite élastique (R _e L2) (10 MPa)	≥ 205
Allongement (A5g)	≥ 41
Résistance KCV2 à -20°C	≥ 5
Résistance KCV2 à -10°C	≥ 41

Homogénéité : 10%

Caractéristiques Mécaniques de l'acier déposé

4 PROCEDURE D'UTILISATION

Préparation

Nettoyer et dégraisser les surfaces à assembler.

Soudage

Maintenir un arc très court.

Type d'électrode : usage vertical

Température ambiante : max 100°C

Diamètre (mm)	3.2	3.6	4.0	4.5
Longueur (mm)	35-50	50-75	75-110	100-150

Rechage

Utiliser une teneur en acier inoxydable

Les caractéristiques mécaniques peuvent être réduites en fonction de la température de service.

Position de soudage



1GPA



2FPA



2GPA



2GPA



2GPA

5 PRESENTATION

Conditionnement : boîte plastique d'usage

Diamètre (mm)	3.2	3.6	4.0	4.5
Longueur (mm)	35-50	50-75	75-110	100-150

Soudage

Les électrodes doivent être conservées dans leur emballage d'origine, dans un endroit sec, afin d'éviter l'absorption d'humidité ou l'oxydation de la tige.

En cas de rupture d'étanchéité, un séchage en four à 200°C est recommandé. 200°C/2 heures.

Responsabilité

Ce document a pour objet d'être l'outil de référence dans le choix de produits. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine.

La société Castolin France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de Castolin France.

Points

Consultez les informations sur le Fiche de Service de Sécurité disponible sur demande.