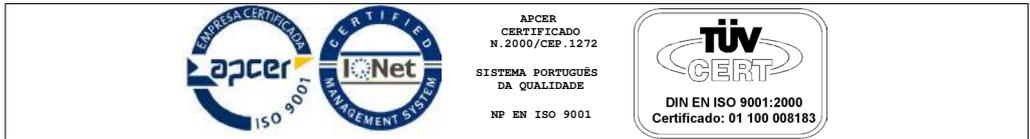


	FICHE TECHNIQUE	FT-DT.15.07
	EUROTROD LC 26	PAGE 44/44

SOCIÉTÉ CERTIFIÉE:



CLASSIFICATION:

AWS A5.4: E 316L-16
EN 1600: E 19 12 3 LR 12

DESCRIPTION:

Electrode à enrobage rutile à basse teneur en carbone pour le soudage à plat et en verticale montante des aciers inoxydables du type 18 Cr/12 Ni/2 Mo stabilisées et non-stabilisées avec soit titanium soit Niobium. Excellente aptitude pour le soudage au courant alternatif, haute résistance à la fissuration à chaud du métal déposé. Bonne soudabilité dans toutes les positions de soudage sauf verticale descendante.

MATÉRIAUX DE BASE:

W Nr 1.4404, 1.4406, 1.4429	AISI 316 Ti, 318		
W Nr 1.4401, 1.4408, 1.4435	AISI 316, 316 L		
W Nr 1.4571, 1.4580, 1.4581, 1.4583	W Nr 1.4436		

CARACTÉRISTIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ:

Analyse Chimique (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo		
< 0,03	0,75	0,55	18,0	12,0	2,55		

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé:

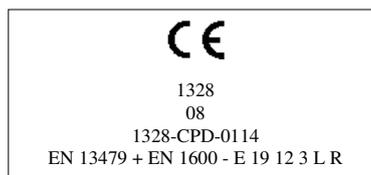
Limite d'Élasticité (N/mm ²)	Résistance à la Traction (N/mm ²)	Allongement 5d (%)		
>350	>520	>30		

INFORMATIONS SUR LE PRODUIT:

PARAMÈTRES DE SOUDAGE				CONDITIONNEMENT À VIDE	
Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Intensité Courant (A)	Nature du Courant (Pole +)	Électrodes/ Étui (Un)	Poids/ Étui (kg)
1,6	300	25 – 30	AC/DC	210	1,6
2,0	300	30 – 50	AC/DC	145	1,8
2,5	300	50 – 75	AC/DC	100	1,8
3,2	350	75 – 110	AC/DC	55	2,0
4,0	350	110 – 150	AC/DC	35	2,0
4,0	450	110 – 150	AC/DC	80	5,5

HOMOLOGATIONS:

- I.S.Q. (Institut de Soudure et Qualité) : Cert. N° 09/1300
 - Bureau Veritas / Rinave: Cert. N° 09.L.2453



POSITIONS DE SOUDAGE:

