



Inox 310H (CC+)

ACIER INOXYDABLE

DESCRIPTION

Électrode basique déposant un acier inoxydable austénitique avec 26% Cr et 21% Ni et une teneur en carbone élevée. Principalement utilisée pour souder des aciers austénitiques réfractaires, des tubes coulés centrifuges résistant à l'oxydation et aux températures jusqu'à 1100°C. Arc stable, fusion régulière, enlèvement du laitier facile, bel aspect du cordon.

CLASSIFICATION

AWS A5.4 : E310H-15 EN 1600 : E 25 20 H B 4 2 ISO 3581-A : E 25 20 H B 4 2

APPLICATIONS TYPIQUES

Industries pétrochimiques, fours, tuyaux véhiculant des gaz, industries de transformation des hydrocarbures, cimenteries.

ALLIAGE SOUDABLE

UNS	Acier	EN	N° d'alliage
J93503		G-X40CrNiSi25-12	1.4837
J94204	HK 40	G-X40CrNiSi25-20	1.4848

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 250°C/2h. Température entre passes: maxi 150°C.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 94 274 psi (650 MPa)
 Limite élastique : > 65 266 psi (450 MPa)
 Allongement : > 15 %

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.4	2.0	0.7	26.0	21.0	0.2

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre: 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")
 Ampérage: 125-145 A 90-110 A 60-80 A

POSITIONS DE SOUDAGE

POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15_03

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :