

E 320LR-15



AWS A5.4
BS 2926

E320LR-15
20 34 2 CuNb B

Electrode à enrobage basique pour soudage de l'Alloy 20.
Très bonne résistance à la corrosion avec l'acide sulfurique et aux acides organiques.

Applications principales

Appareils à pression - Agitateurs - Rotors - Pompes - Bac de dégraissage ou de décapage
Alloy 20 - Alloy 20Nb - A351 - A744 Grade CN-7M

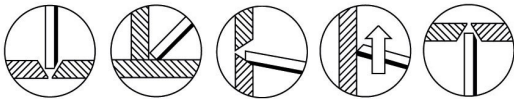
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	FN
0.02	2.0	0.2	0.01	0.005	20.0	34.0	2.5	3.5	0.3	0

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	535	345	30	117	+ 20	170
				98	- 196	

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Pas de préchauffage, température entre-passes de 150°C max. Energie de soudage contrôlée (4.0 mm)

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	275	9637-2535	238	4.0	3	60-80
3.2	325	9637-3235	137	4.6	3	70-110
4.0	325	9637-4035	87	4.5	3	90-150

*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.