

AWS A5.4

E307-26

EN ISO 3581

E 18 9 Mn Mo R 52

Electrode à enrobage rutile poudre métallique à haut rendement (150%) pour soudage hétérogène et sous couche de rechargement. La sous couche s'écrouit et peut servir de support pour une électrode de rechargement.

Egalement satisfaisant comme sous couche sur les fontes.

Applications principales

Rails - Cœur de voie - Aiguillage - Entretien - Maintenance

Acier Hadfield 13%Mn - Aciers de blindage

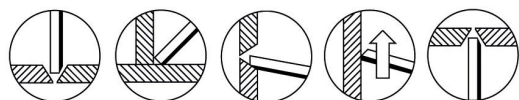
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.1	4.0	0.6	0.015	0.010	19.0	9.5	0.8	0.1	2

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	660	475	36	85	+ 20	210*
				70	- 50	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C **
1-2h

Pas de préchauffage sauf pour les fortes épaisseurs. Lors du soudage de l'acier Hadfield, la pièce doit rester froide.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	350	9736-4625	143	4.0	3	70-115
3.2	380	9736-4632	78	4.5	3	90-155
4.0	380	9736-4640	51	4.4	3	130-210
5.0	450	9736-4650	34	5.0	3	160-260

*Augmente jusqu'à 400-450HV après écrouissage.

**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.