

ENOX 308RB

Electrode inox 18-8 bas carbone

Classification AWS A5.4 : E 308L - 16 EN 1600 : E 19 9 L R 3 2
 ISO 3581-A : E 19 9 L R 3 2

Propriétés et Applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon. Température de service - 196°C à + 350°C, réamorçage aisé. Utilisation sur tous les aciers de type 18/8 : tubes, cuves, échangeurs, tuyauteries.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N° d'alliages	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>540	>360	>35	+20°C 70

Analyse type Du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0.03	0.8	0.7	19.0	9.5

Diamètres

Intensités moyennes

2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
40-50	60-80	90-110	120-140	170-190

Conditions d'emploi Température maxi entre passes : 200°C. Etuvage : 1h à 250°C si nécessaire.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +	~ 70V
-----	-------