

ENOX 199 Electrode inox 18-8 au Manganèse

Classification AWS A5.4 : ~E 307 - 16 EN 1600 : E 188 Mn R 32
ISO 3581-A : E 188 Mn R 32

Propriétés et Applications

Electrode rutile déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse. Utilisée pour les assemblages et les rechargements d'aciers au manganèse jusqu'à 14 % Mn ou d'aciers à haute teneur en soufre et phosphore. Convient également pour les assemblages hétérogènes entre aciers de constructions, aciers alliés ou austénitiques au Cr-Ni. Utilisée aussi comme sous couche avant rechargement dur. Réparations de pièces exposées aux chocs ou usure par friction, excellente maniabilité, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.
Travaux publics, voies ferrées, cimenteries, ... (tôles de blindage, godets de pelleteuses, mâchoires de concasseurs, rails ...)

Nuances d'aciers soudables

Aciers de blindage
Aciers à outils*
Aciers austénitiques au Mn: type Z 120 M 12
Aciers à ressorts: 45S7*, 51S7*, 56SC7*, 45C4*,...
* avec préchauffage et postchauffage éventuels

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>600	>400	>30	+20°C >70

Dureté HB (brut de soudage) : env. 200 – Dureté HB (après écrouissage) : jusqu'à 500

Analyse type

Du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	1.2	4.5	18.0	8.0

Diamètres

Intensités moyennes

2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x350
60-80	90-110	110-140	150-170

Conditions d'emploi

Etuvage éventuel (1 heure à 300°C). Ne jamais préchauffer les aciers au manganèse car sensibles à la fissuration à chaud.



1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

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