

ENOX 3010

Electrode inox de maintenance

Classification AWS A5.4 : ~ E 312 - 16 EN 1600 : E 29.9 R 32
 ISO 3581-A : E 29.9 R 32

Propriétés et Applications

Electrode rutilo-basique déposant un acier austéno-ferritique. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), et de matériaux réputés difficilement soudables, tels que les aciers à outils, les aciers au manganèse, les aciers moulés, les aciers à ressorts, les engrenages, les tiges de vérins,Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient également comme sous couche avant rechargement dur et pour rechargement d'outils coupants ou tranchants. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables
Aciers à outils*
Aciers faiblement ou moyennement alliés*
Aciers austénitiques au Mn : Z 120 M 12 type
Aciers à blindage
Aciers à ressorts : 45S7, 51S7, 56C7, 45C4,...
Armatures et treillis pour béton armé...
 * avec préchauffage et postchauffage éventuels

Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé

Rm (MPa)	Rp0,2 (MPa)	A5 (%)	Dureté
700-850	>500	>20	Approx. 240 HB

Analyse type Du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.1	1.0	0.6	29.0	9.5	0.5

Diamètres

Intensités moyennes

1,6x250	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
30-40	40-50	60-80	100-120	130-150	170-190

Conditions d'emploi Température maxi entre passes : 250°C - Etuvage 2 heures à 250°C si nécessaire .



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +	~ 50V
-----	-------