

Arosta® 304H

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E308H-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4829
ISO 3581-A	E 19 9 H R 12	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -20...+730°C
Résistance à la formation de calamine : jusqu'à 800°C

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables
Convient plus particulièrement aux applications à haute température (730°C) (AISI 304H)
Peu sensible à la précipitation des phases intermétalliques
Soudage en courant AC/ DC, polarité positive
Recommandée pour l'industrie pétrochimique et nucléaire

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC/DC + / -

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
0.05	0.75	0.85	18.5	9.5	3-7

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A	non demandé	min. 550	min. 35	non demandé	
Valeurs typiques	min. 350	min. 550	min. 30	non demandé	
AW	450	600	44	85	50

CONDITIONNEMENTS

Etui carton	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	145	150	100
		2.8	4.8	4.9

Identification Marquage: 308H-16 / AROSTA 304 H Couleur du bout: vert

Arosta® 304H: rev. C-FR25-01/02/16

Arosta® 304H

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Moyen carbone [C <0.03%]					302
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304 (TP)304H	S30400 S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308 1.4948	CF8	J92600
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs [kg]	Nb d'électr./ kg métal déposé	Kg d'électr./ kg métal déposé
			[S]*	E[kJ]	H[kg/h]		B	1/N
2.5 x 350	40 - 75	DC+	51	89	0.99	19.4	79	1.54
3.2 x 350	60 - 110	DC+	58	121	1.3	31.5	48	1.52
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	258	1.8	48.0	32	1.54

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre [mm]	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		