

CLASSIFICATION

| | | | | | |
|----------------------------|----------------|---------|---|--------|--------|
| AWS A5.4 | E307-16* | A-Nr | 8 | Mat-Nr | 1.4370 |
| ISO 3581-A | E 18 8 Mn R 12 | F-Nr | 5 | | |
| *:Ecartis : voir remarques | | 9606 FM | 5 | | |

TEMPERATURES

Appareil à pression : -60...+350°C
Résistance à la formation de calamine : n.a

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables à 5% Mn
Convient particulièrement pour le soudage des aciers difficiles à souder tels que tôles de blindage, aciers au Mn austénitiques
Recommandée en sous-couche dans les applications de rechargement
Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC/DC +

HOMOLOGATIONS

TÜV

DB

+

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

| C | Mn | Si | Cr | Ni | FN (acc.WRC 1992) |
|------|-----|-----|------|-----|-------------------|
| 0.09 | 5.0 | 0.6 | 18.5 | 8.5 | 0 |

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

| Condition | Limite élastique 0.2% [N/mm ²] | Résistance à la rupture [N/mm ²] | Allongement [%] | Résilience ISO-V(J) | |
|---|--|--|--------------------|---------------------|-------|
| | | | | +20°C | -60°C |
| Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A | non demandé | min. 590 | min. 30 | non demandé | |
| Valeurs typiques | min. 350 450 | min. 500 650 | min. 25 35 | non demandé 110 | 75 |

CONDITIONNEMENTS

| | Diamètre (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|-------------|----------------------|-----|-----|-----|
| | Longueur (mm) | 350 | 350 | 350 |
| Etui carton | Nb d'électrodes/étui | 125 | 135 | 85 |
| | Poids net/étui (kg) | 2.6 | 4.7 | 4.6 |

Identification Marquage: AROSTA 307 Couleur du bout: bleu foncé

Arosta®307: rev. C-FR23-01/02/16

Arosta® 307

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Différentes nuances, tels que :

- Tôle de blindage
- Aciers trempants y compris aciers difficiles à souder
- Aciers austénitiques non-magnétiques
- Aciers au manganèse
- Soudage hétérogène d'aciers
- Aciers difficiles à souder

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 B | Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N |
|-------------------------------------|-----------------------------|--------------------|--------------------------------------|---------|---------------|----------------------------|--|--|
| | | | - par électrode à l'intensité max. - | | | | | |
| | | | (S)* | E(kJ) | H(kg/h) | | | |
| 2.5 x 350 | 70-80 | DC+ | 52 | 108 | 0.74 | 20.4 | 94 | 1.92 |
| 3.2 x 350 | 90-120 | DC+ | 56 | 148 | 1.2 | 34.7 | 54 | 1.87 |
| 4.0 x 350 | 110-140 | DC+ | 84 | 251 | 1.3 | 53.6 | 33 | 1.77 |

*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 | 80A | 80A | 80A | 80A | 80A | 80A |
| 3.2 | 100A | 100A | 100A | 90A | | |
| 4.0 | 140A | 115A | 130A | 110A | | |

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Ecart entre la composition chimique moyenne du produit et les indications normatives

Mn = 4.5 - 6.0%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%