

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E307-15*	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4370
ISO 3581-A	E 18 8 Mn B 2 2	F-Nr	5		
*:Ecartis : voir remarques		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression :-120...+350°C
Résistance à la formation de calamine : n.a

CARACTÉRISTIQUES

Electrode 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 +

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.08	5.5	0.3	19.0	8.5

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	-120°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	non demandé min. 350 500	min. 590 min. 500 650	min. 30 min. 25 35	non demandé non demandé 100	- - 35

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	450
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	170	110
	Poids net/étui (kg)	5.0	6.5
SRP	Nb d'électrodes/étui	56	-
	Poids net/étui (kg)	1.8	-

Identification Marquage: JUNGQ 307 Couleur du bout: Argent

Jungo 307- rev. C-FR27-01/02/16

Jungo[®] 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 - par électrode à l'intensité max. - (S)*	Energie E(kJ)	Taux de dépôt H(kg/h)	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
3.2 x 350	70 - 100	DC+	53	132	1.4	29.1	48	1.39
4.0 x 450	100 - 130	DC+	86	264	1.7	55.9	25	1.41

*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
3.2	90A	90A	90A	70A
4.0	140A	115A	130A	95A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

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

Mn = 4.5 - 6.5%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%

Ni = 7.5 - 9.5%

AWS: Ni = 9.0 - 10.7%