

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E310Mo-15*	A-Nr	9	Mat-Nr	1.4465
ISO 3581-A	E 25 22 2 N L B 2 2*	F-Nr	5		
*:Ecartis : voir remarques		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -40...+400°C
Résistance à la formation de calamine : n.a

CARACTÉRISTIQUES

Electrode 100% austénitique pour le soudage des aciers inoxydables fortement alliés au CrNiMo
Excellente résistance à la corrosion en milieu oxydant et peu réducteur
Spécialement développée pour les usines d'urée et d'acide nitrique
Haute résistance à la corrosion intergranulaire
Excellente performance au test Huey
Soudage en courant continu, polarité positive

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



NATURE DU COURANT

DC +

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (acc.WRC 1992)
0.03	4.5	0.4	25.0	22.0	2.2	0.13	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	-196°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	AW	non demandé min. 320 400	min. 550 min. 510 620	min. 30 min. 25 35	non demandé non demandé 90	50

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	135	150	100
	Poids net/étui (kg)	2.8	4.8	4.9

Identification Marquage: JUNGO 4465 Couleur du bout: jaune

Jungo® 4465: rev. C-FR24-01/02/16

Jungo® 4465

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM / ACI A240/A312/A351	UNS
Aciers au CrNiMo 100% austénitiques résistant à la corrosion				X1CrNiMoN25-25-2
1.4465	X3CrNiMoTi25-25	1.4577		
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNiN18-10	1.4311	(TP)304LN 310S	S30453 S31008

Convient également pour le rechargement sur aciers faiblement alliés tels que aciers pour pipe
Passes de rechargement pour applications de -196°C to +350°C

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	50 - 75	DC+	50	86	0.82	21.5	88	1.89
3.2 x 350	70 - 105	DC+	51	135	1.3	32.5	53	1.72
4.0 x 350	100 - 135	DC+	66	206	1.7	48.5	32	1.56

*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	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	95A	90A	90A	75A	75A	75A
4.0	125A	110A	125A	100A	100A	100A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

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

Cr = 24.5 - 26.0%

AWS: Cr = 25.0 - 28.0%

Ni = 21.5 - 22.5%

AWS: Ni = 20.0 - 22.0%

Mn = 4.5 - 5.3%

AWS: Mn = 1.0 - 2.5%

EN: Mn = 1.0 - 5.0%

Soudage avec apport de chaleur de 1.5 kJ/mm

Température entre passes : 150°C