

## CLASSIFICATION

AWS A5.4	E308LMo-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4431
ISO 3581-A	E 20 10 3 R 3 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

## TEMPERATURES

Appareil à pression :-20...+300°C  
Résistance à la formation de calamine : n.a

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique synthétique à haut rendement (160%) pour la construction navale  
Pour le soudage à plat des aciers carbone aux aciers inoxydables  
Haute résistance à la porosité sur tôles pré-peintes  
Haut taux de dépôt.  
Aspect lisse du cordon et excellent décrassage du laitier  
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

BV	DNV	GL	TÜV	DB
UP	308Mo	4431	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc.WRC 1992)
0.025	0.8	1.0	20.0	9.5	2.3	20

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A	non demandé	min. 520	min. 35	non demandé	
Valeurs typiques	500	min. 620 720	min. 20 30	non demandé 70	60

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	350	350
Étui carton	Nb d'électrodes/étui	135	150	100
	Poids net/étui (kg)	2.7	4.9	5.0

Identification Marquage: 308LMo-16 / NICHROMA Couleur du bout: violet

Nichroma: rev. C-FRZ-01/02/16

# Nichroma

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>1ère couche sur placage au CrNiMo</b>					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10CrNiMoTi17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
		GX5CrNiMo19-11	1.4408		

Soudage de métaux dissimilaires: des aciers doux ou bas alliés aux aciers inoxydables alliés aux CrNi ou CrNiMo  
Rechargement sur aciers doux et bas alliés.

## 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
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)		B	1/N
2.5 x 350	40 - 75	DC+	54	99	0.86	19.8	78	1.54
3.2 x 350	60 - 110	DC+	52	132	1.5	33.4	46	1.54
4.0 x 350	80 - 150	DC+	62	234	1.9	49.6	30	1.49
5.0 x 450	140 - 220	DC+	66	365	2.8	78.4	19	1.52

\*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		
5.0	180A	180A	180A			