

Type d'enrobage :

Rutile

Courant :



Positions de soudage :



Hilchrome 309R est notre électrode à enrobage rutile pour le soudage d'aciers au CrNi résistant à la corrosion et à la chaleur et pour l'assemblage de métaux hétérogènes. Les applications types incluent l'assemblage d'aciers haute résistance, d'aciers à traitement thermique non et faiblement alliés, d'aciers inoxydables, ferritiques au chrome et austénitiques au chrome-nickel et d'aciers austénitiques au manganèse. L'électrode convient à l'assemblage d'aciers plaques. La teneur en FN (FN ~17) garantit une bonne résistance à la fissuration. Hilchrome 309R est utilisable en CA et CC.

Matériaux de base à souder :

- Aciers haute résistance, non et faiblement alliés et à traitement thermique; aciers inoxydables, ferritiques au chrome et austénitiques au CrNi aciers austénitiques au manganèse
- Métaux plaqués soudés résistant aux produits chimiques, allant des aciers ferritiques-perlitiques aux aciers à grains fins, y compris les aciers à grains fins à haute température
- Assemblages hétérogènes

Applications :

- Production d'énergie
- Réparation & Maintenance
- Pétrole & Gaz
- Industrie de la transformation

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	0,8	0,7	23,2	12,5

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 400	≥ 550	≥ 30	20°C ≥ 47 -60°C ≥ 32

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	300	18,0	60-80
3,2	350	33,8	80-110
4,0	350	51,1	110-140