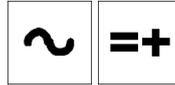


Type d'enrobage :
Rutile

Courant :



Positions de soudage :



Hilchrome 309MoR est notre électrode rutile pour l'assemblage d'aciers hétérogènes et homogènes, et l'assemblage d'aciers à durcissement difficiles à souder. Les applications types incluent l'assemblage d'aciers haute résistance, d'aciers de construction non et faiblement alliés et d'aciers à traitement thermique. L'électrode convient à l'assemblage d'aciers plaqués. Grâce au Molybdène, le nombre de ferrite obtenu (FN ~20), garantit une résistance maximale à la fissuration à chaud. Hilchrome 309Mo R est utilisable en CA et CC.

Matériaux de base à souder :

- Assemblage hétérogène et homogène d'aciers de construction à haute résistance, non alliés et alliés et d'aciers à traitement thermique
- Aciers pour chaudières non et faiblement alliés, aciers CrNi (Mo)
- Combinaisons d'aciers ferritiques et austénitiques
- Première couche dans métaux plaqués CrNiMo AISI 316L et aciers inoxydables austénitiques similaires
- Assemblage hétérogène

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	Mo
0,02	0,80	0,70	23,0	12,5	2,70

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	≥ 490	≥ 630	≥ 25	20°C ≥ 47 -20°C ≥ 32

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,5	300	18,5	60-80
3,2	350	36,8	80-120
4,0	350	52,2	100-160