



HILCO HILCHROME 308R

Électrode enrobée – acier inoxydable – résistant aux acides

AWS A5.4 : E308L-17

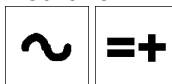
EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 3 2

Werkstoffnr. : 1.4316

Type d'enrobage :

Rutile

Courant :



Positions de soudage :



Hilchrome 308R est notre électrode rutile pour le soudage de nuances d'acier inoxydable doux austénitiques au 18Cr10Ni, telles qu'AISI 304, 304L. Les applications types incluent les secteurs où des matériaux homogènes (y compris les types à teneur supérieure en carbone) et des aciers ferritiques à 13 % de Cr sont utilisés. Hilchrome 308R convient également aux nuances 347 et 321 stabilisées au Nb (Cb) ou Ti. Le métal déposé se caractérise par une excellente résistance à la corrosion générale et intergranulaire (jusqu'à 350°C) et une bonne résistance aux acides oxydants et aux acides de réduction à froid. Hilchrome 308R est utilisable avec tous types de courants (CA/CC).

Matériaux de base à souder :

- ASTM/AISI Grade 302, 304, 304L, 304LN, 321, 347
- Werkstoffnr. 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4300
- CrNi 18 10 et nuances d'acier inoxydable similaires

Applications :

- Construction navale & offshore
- Production d'énergie
- Construction & fabrication générales
- Réparation & Maintenance
- Industrie de la transformation

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,03	0,80	0,80	19,8	10,2

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	≥ 350	≥ 520	≥ 35	20°C ≥ 47 -196°C ≥ 32

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
2,0	300	11,3	40-60
2,5	300	17,5	50-90
3,2	350	33,3	80-120
4,0	350	50,6	110-160