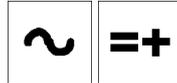


Type d'enrobage :

Rutile-basique

Courant :



Positions de soudage :



Hilchrome 310R est notre électrode rutile-basique pour l'assemblage et le rechargement de nuances d'acier 25Cr20Ni austénitiques au Cr, CrSi, CrNi et CrNiSi, résistant à la chaleur, ainsi que de nuances d'acier ferritiques-perlitiques au CrAl. La température de service maximale dans un environnement non sulfureux est de 1150°C. En cas d'exposition à des gaz sulfureux (max. 2 g S/Nm³), nous recommandons une température de service maximale de 1040°C. Les applications types incluent les lignes de recuit, les lignes de trempage, la construction de chaudières à vapeur, l'industrie du pétrole brut et l'industrie de la céramique. Hilchrome 310R est de type allié à âme et tous courants (CA/CC).

Matériaux de base à souder :

- Aciers résistant à la chaleur ASTM/AISI Gr. 310 et similaires
- Werkstoffnr. 1.4841, 1.4828, 1.4845, 1.4713, 1.4724, 1.4742
- Aciers laminés, forgés et coulés résistant à la chaleur

Applications :

- Production d'électricité
- Réparation & Maintenance

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

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,12	2,0	0,5	26,0	21,0

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	≥ 380	≥ 570	≥ 35	20°C ≥ 80

Données de conditionnement et de soudage :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids (kg) 1000 pièces	Courant A
3,2	350	35,4	65-105
4,0	350	48,0	100-140