

ÉLECTRODE SPÉCIALE 312

Code : P72SNLN

Normes : AWS A5.4 : ~ E 312-16
ISO 3581-A- E 29 9 R 12



DESRIPTIF

- Électrode rutile à structure austéno-ferritique à âme allié
- Haute teneur en ferrite qui lui confère une excellente résistance à la fissuration sur les aciers réputés difficilement soudable
- Elle peut également être utilisée pour effectuer les passes de sous-couches avant rechargement dur
- Peut être utilisée sur toutes les petites transformations sans problème
- Bonne soudabilité dans toutes les positions de soudage sauf descendante
- Préchauffage et traitement thermique suivant exigence du métal de base

PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Analyse chimique du métal déposé (%)

- C : 0,11
- Cr : 28,5
- Si : 1,0
- Ni : 10,0
- Mn : 0,65

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Limite d'élasticité (N/mm ²)	Résistance à la traction (N/mm ²)	Allongement 5 d (%)
> 450	> 660	> 19

POSITIONS DE SOUDURE



Code	Type d'électrode	Diamètre mm	Type de conditionnement	Nombre d'électrodes	Longueur mm
69 002 013	inox 312	2,5	blister	30	350
69 002 021	inox 312	3,2	blister	20	350