

Électrodes à enrobage rutile-basique (basicité >1) pour le soudage des aciers inoxydables

STARINOX 310

Normes :

- **EN ISO 3581-A**
E 25 20 R 12
- **AWS 5.4**
E 310 - 16



Applications :

- soudage des aciers réfractaires austénitiques des nuances 25 % de chrome, 20 % de nickel.

préférence la SAFINOX RCN 24.12.S

Caractéristiques particulières :

- bon compromis entre aspect, maniabilité en position et caractéristiques mécaniques.

Conservation des électrodes au sec en paquet clos.

- Si le risque de fissuration à chaud est important, utiliser de conditions optimales d'étuvage : 1 h 30 à 250 °C - 300 °C.
- électrodes proposées en packaging sous vide (VPMD).

Pour commander

Ø en mm	Long. en mm			Poids au mille
		Qté / étui	Référence	en kg
2.5	300	90	W000258707	18,7
3.2	350	55	W000258708	36,1
4.0	350	35	W000258709	53,7

Caractéristiques mécaniques - EN ISO 15792-1

	Rm (MPa)	Re (MPa)	A (%)	KV +20 °C (J)
Valeur type	≥ 550	≥ 350	≥ 30	≥ 60

Analyse chimique - EN ISO 6847

	C	S	M	C	N
Valeur type	0.1	0.6	0.7	21	27