


Inox 308 HB (CC+)
ACIER INOXYDABLE
DESCRIPTION

Électrode basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 5% et à une teneur en carbone élevée. Température de service jusqu' à +750°C. Utilisation sur tous les aciers de type 19%Cr, 9%Ni, haut carbone. Fusion douce, bon détachement du laitier, bel aspect du cordon, très bon comportement en position et sur joints mal préparés. Excellentes caractéristiques mécaniques.

CLASSIFICATION

AWS A5.4: E308H-15

EN 1600: E 19 9 H B 4 2

ISO 3581-A: E 19 9 H B 4 2

APPLICATIONS TYPIQUES

Tubes, échangeurs, tuyauteries pour l'industrie pétrochimique.

ALLIAGE SOUDABLE

UNS	Acier	EN 10088	N° d'alliage	UGINE
S30409	304H	X6CrNi18-11	1.4948	
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
		X10CrNiTi18-10	1.6903	
		X10CrNi18-8	1.431	

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 250°C/1h si nécessaire. Température entre passes : maxi 150°C.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 81 221 psi (> 560 MPa)

Limite élastique : > 55 114 psi (> 380 MPa)

Allongement : > 35 %

Résilience (Charpy V): > 80 J at +20°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DEPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0.05	1.8	0.4	19.5	9.5	Rem.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre: 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage: 120 A 90 A 70 A

POSITIONS DE SOUDAGE


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 14_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada
 Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
 www.fsh-welding.ca

2204, 46^e avenue
 Lachine (Mtl), Québec
 Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
 1.800.361.9097
 Fax : 514.636.3339