



Inox 385 (CA/CC+)

ACIER INOXYDABLE

DESCRIPTION

Électrode rutile-basique déposant un acier à structure austénitique pour le soudage des aciers de nuance identique (Uranus B6). La teneur en Molybdène et Cuivre confère au dépôt une très bonne résistance à la corrosion en milieu sulfurique et phosphorique. Bonne résistance à la corrosion par piqûres, par crevasses et/ou sous tension, particulièrement en milieu chlorhydrique. La température de service peut atteindre 400°C. Principalement destinée au soudage et au rechargement d'aciers de nuance identique. Excellente soudabilité, fusion très douce, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon. **Applications typiques** : Appareils de l'industrie du papier, de la cellulose, réservoirs de stockage et de transport

CLASSIFICATION

AWS A5.4: E385-16 EN 1600 : E 20 25 5 Cu N L R 1 2 ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 1 2

ALLIAGES SOUDABLES

UNS	Acier	EN	N° d'alliage	CLI
S31703	317 L	X2CrNiMo18-15-4	1.4438	
	317 LNM	X2CrNiMoN17-13-5	1.4439	
		G-X7NiCrMoCuNb 25-20	1.4500	
		X5CrNiMoCuTi 20-18	1.4506	
N08904	904L	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539	URB6(N)

MODE D'EMPLOI

Étuvage des électrodes : 250-300°C/2-3h. Température entre passes : maxi 150°C. Utiliser avec un arc court. Éviter le balayage des passes.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Charge de rupture : > 82 671 psi (> 570 MPa)
 Limite élastique : > 53 663 psi (> 370 MPa)
 Allongement : > 35 %
 Résilience: > 70 J à +20°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
<0.03	1.4	0.8	20.5	25.0	4.5	1.5

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre: 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")
 Ampérage: 90-130 A 70-100 A 50-70 A

POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA

2F/PB

2G/PC

3G/PF

4G/PE

Rev.: 15_03

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