

STARINOX 312

CARACTÉRISTIQUES

- La microstructure du métal soudé à haute résistance est constituée d'un acier ferritique-austénitique Cr-Ni, avec ~30% de delta-ferrite, et présente une grande résistance aux fissures, à la rouille et à la calamine <1100°C.
- Excellente soudabilité, transfert du métal soudé sous forme de fines gouttelettes, avec un laitier facilement détachable
- Très bel aspect du cordon

CLASSIFICATION

AWS A5.4 E312-16*
EN ISO 3581-A E Z (29 9) R 12

* Classification la plus proche

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

DB	CE
+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrite
0.08	1	1.2	28	12	25-50

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C	Dureté (HB)
AWS A5.4	AW	non spécifié	≥660	≥22	non spécifié	non spécifié
EN ISO 3581-A	AW	non spécifié	≥660	≥15	non spécifié	non spécifié
Valeurs typiques	AW	≥450	≥650	≥20	≥30	220

* AW: brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
3,2 x 350	75-115
4,0 x 350	90-140

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	90	1.9	W100258738
4,0 x 350	VPMD	40	1.9	W100258740

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.