

# Intherma 310 (25.20 Super R)

## CARACTÉRISTIQUES

- Métal déposé entièrement austénitique à haute teneur en Cr et Ni pour des températures de service très élevées
- Haute résistance à l'oxydation jusqu'à 1200°C
- Utilisable en courant continu et alternatif

## CLASSIFICATION

AWS A5.4 E310-16  
EN ISO 3581-A E 25 20 R 1 2

## TYPE DE COURANT

DC+/AC

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.	0.08	2.0	non spécifié	non spécifié	non spécifié	25.0	20.0	non spécifié	non spécifié
Max.	0.15	5.0	0.70	0.025	0.030	27.0	22.0	0.50	0.50
Valeurs typiques	0.12	3.5	0.4	0.008	0.02	26	21	0.2	0.1

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	560	575
Limite élastique 0,2%	(MPa)	350	400
Allongement (%)		30	37
	5d	25	35
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	50
Résilience ISO-V (J)	+ 20°C	non spécifié	80
	- 196°C	non spécifié	45
Dureté (HV)		non spécifié	200

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	60-90
3,2 x 350	75-120
4,0 x 350	100-155

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	100	2.1	INTH310-25-2
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	INTH310-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	INTH310-40-2

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.