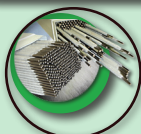


# A.R.C.

## SOUUDURE

# EI43



**Electrode INOX tout terrains**



**Sous couche avant rechargement**

### Propriétés & Applications

Electrode basique déposant un acier inoxydable amagnétique austénitique au manganèse. Utilisée pour assemblages et rechargements d'aciers au manganèse jusqu'à 14% Mn ou d'aciers à haute teneur en soufre et phosphore. Convient également pour l'assemblage hétérogène entre aciers de constructions, aciers alliés ou austénitiques au Cr-Ni. Utilisée aussi comme sous couche avant rechargement dur. Réparations de pièces exposées aux chocs ou usure par friction, excellente maniabilité, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Travaux publics, voies ferrées, cimenteries (tôles de blindage, godets de pelleteuses, mâchoires de concasseurs, rails ...)

#### Nuances d'aciers soudables

**Aciers de blindage**

**Aciers à outils**

**Aciers faiblement ou moyennement alliés\***

**Aciers austénitiques au Mn:** type Z 120 M 12, X 120 Mn 12, 1.3401

**Aciers à ressorts:** 45 Cr 4, 1.7035, 46 Si 7, 1.5024, 51 Si 7, 1.5025, 56 Si 7, 1.5026

**Aciers inoxydables sur acier faiblement ou moyennement alliés**

\* avec préchauffage et postchauffage éventuels

### Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.1	0.4	6.0	18.0	8.0	Base

### Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	$A_5$ (%)	KV (J)
>400	600-750	>35	+20°C >90

Dureté HB (brut de soudage) : env. 200 – Dureté HB (après écrouissage) : jusqu'à 500

