



# Selectarc 29/9

Electrode inox de réparation

## Classification

AWS A5.4 : ~ E312-16      EN 1600 : E 29.9 R 3 2  
ISO 3581-A : E 29 9 R 3 2

## Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austéno-ferritique. Spécialement adaptée au soudage d'aciers dissemblables (acier inox avec acier non allié), et de matériaux réputés difficilement soudables, tels que les aciers à outils, les aciers au manganèse, les aciers moulés, les aciers à ressorts, les engrenages, les tiges de vérins, ... Le métal déposé est particulièrement résistant à la fissuration et convient également comme sous couche avant rechargement dur et pour rechargement d'outils coupants ou tranchants. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

### Nuances d'aciers soudables

**Aciers inoxydables**

**Aciers à outils**

**Aciers faiblement ou moyennement alliés**

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

**Aciers à blindage**

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

**Armatures et treillis pour béton armé...**

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

| C   | Si  | Mn  | Cr   | Ni  | Mo  | Fe   |
|-----|-----|-----|------|-----|-----|------|
| 0.1 | 1.0 | 0.6 | 29.0 | 9.5 | 0.5 | Base |

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

| R <sub>p0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Dureté         |
|-------------------------|----------------------|--------------------|----------------|
| >500                    | 700-850              | >20                | Approx. 240 HB |

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

| Electrode | ØxL (mm) | 1,6x250 | 2,0x300 | 2,5x300 | 3,2x350 | 4,0x350 | 5,0x450 |
|-----------|----------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Intensité | (A)      | 35      | 45      | 70      | 110     | 135     | 180     |

Etuvage des électrodes : 250°C/2h, si nécessaire. Température entre passes : maxi 250°C.

ind.12



= + ~ 50V

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.