

# Arosta® 307-160

## CLASSIFICATION

<b>AWS A5.4</b>	E307-26*	<b>A-Nr</b>	8	<b>Mat-Nr</b>	1.4370
<b>ISO 3581-A</b>	E 18 8 Mn R 5 3	<b>F-Nr</b>	5		
* Déviations, voir remarques		<b>9606 FM</b>	5		

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode inoxydable allié à 6%Mn  
 Spécialement développé pour les aciers difficilement soudables tels que tôles de blindage et aciers austénitiques à haut Mn  
 Souvent utilisé pour les couches de beurrage dans les applications de rechargement  
 Soudage en polarité DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F

## NATURE DU COURANT

AC/DC +

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.06	6.0	1.0	18.0	8.0

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm <sup>2</sup> ]	Résistance à la rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
				+20°C	-10°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A	non demandé	min. 590	min. 30	non demandé	
Valeurs typiques	min. 350 425	min. 500 650	min. 25 35	non demandé 85	60

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	3.2	4.0
	Longueur (mm)	350	450
<b>Etui carton</b>	<b>Nb d'électrodes/étui</b>	94	62
	<b>Poids net/étui (kg)</b>	4.7	6.0

Identification Marquage: AROSTA 307-160 Couleur du bout: rouge

Arosta® 307-160: rev. C-FR06-01/02/16

# Arosta® 307-160

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

### Différentes nuances, tels que :

- Tôle de blindage
- Aciers trempants y compris aciers difficiles à souder
- Aciers austénitiques non-magnétiques
- Aciers au manganèse
- Soudage hétérogène d'aciers (aciers au CMn avec aciers inoxydables)

## PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. [mm]	Gamme d'intensité [A]	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs [kg]	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. - [S]*	E[kJ]	H[kg/h]			
3.2 x 350	110-150	DC+	53	132	1.4	29.1	48	1.39
4.0 x 450	140-200	DC+	86	264	1.7	55.9	25	1.41

\*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre [mm]	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	150A	140A	140A
4.0	200A	180A	160A

## REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Ecart entre la composition chimique moyenne du produit et les indications normatives

Mn = 4.5 - 7.5%

AWS: Mn = 3.30 - 4.75%

Cr = 17.0 - 20.0%

AWS: Cr = 18.0 - 21.5%

Ni = 7.0 - 10.0%

AWS: Ni = 9.0 - 10.7%