

Électrodes enrobées hautement alliées

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
Avesta 308L/MVR EN ISO 3581-A: E 19 9 L R AWS A5.4: E308L-17	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage $R_{p0.2}$ 440 MPa R_m 570 MPa A ₅ 37% A _v 60 J 40 J...-40°C	2.5 3.25 4.0 5.0	TÜV (1058.), DB (30.007.01), DNV	Avesta 308L/MVR est une électrode alliée au Cr-Ni pour le soudage en toutes positions d'acières inoxydables du type 1.4301/ASTM 304. Résistance à la corrosion: Très bonne dans des conditions plutôt sévères, par exemple dans des acides oxydants et dans des acides réducteurs froids ou dilués.
Avesta 316L/SKR EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R AWS A5.4: E316L-17	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage $R_{p0.2}$ 460 MPa R_m 590 MPa A ₅ 36% A _v 60 J 55 J...-40°C	2.5 3.25 4.0 5.0	TÜV (1073.), DB (30.007.10), DNV	Avesta 316L/SKR est une électrode alliée au Cr-Ni pour le soudage en toutes positions d'acières inoxydables du type 1.4436/ASTM 316. Résistance à la corrosion: Excellente résistance à la corrosion généralisée, par piqûration et intergranulaire dans les milieux contenant du chlore. Prévue pour des conditions de service sévères, comme par exemple dans des acides chauds dilués.
Avesta 347/MVNb EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R AWS A5.4: E347-17	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage $R_{p0.2}$ 470 MPa R_m 620 MPa A ₅ 35% A _v 60 J 45 J...-40°C	2.0 2.5 3.2 4.0 5.0	TÜV (1062.), DB (30.007.08), DNV, CWB	Avesta 347/MVNb est une électrode alliée au Cr-Ni stabilisée au Nb pour le soudage d'acières stabilisés au Ti ou au Nb, tels que 1.4541/ASTM 321. Un cordon stabilisé a de meilleures propriétés en température, comme par exemple la résistance au flUAGE, par comparaison avec des nuances d'acier bas carbone non stabilisées. Avesta 347/MVNb peut aussi être utilisée en seconde couche (après une première couche en 309) lors du rechargement d'acières doux. Résistance à la corrosion: 347/MVNb est principalement destinée aux applications à hautes températures de service, ou nécessitant des traitements thermiques. La résistance à la corrosion correspond à celle d'un 308H.
Avesta 904L EN ISO 3581-A: E 20 25 5 Cu N L R AWS A5.4: E385-17	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage $R_{p0.2}$ 420 MPa R_m 600 MPa A ₅ 34% A _v 70 J 60 J...-40°C 50 J...-196°C	2.5 3.25 4.0 5.0	TÜV (03496.), DB (30.007.09)	Electrode au Cr-Ni-Mo-Cu hautement alliée totalement austénitique destinée au soudage d'acières type 1.4539/ASTM 904L, ou 1.4404/ASTM 316 lorsqu'une absence complète de ferrite dans le joint soudé est nécessaire. Très bonnes valeurs de résilience à basse température. Très bonne résistance à la corrosion généralisée en milieux non-oxydants. Très bonne résistance à la corrosion caverneuse et par piqûration dans des solutions chlorées. Répond aux exigences de l'ASTM 48 Methods A, B et E (40°C).
Avesta 253MA EN ISO 3581-A: E 21 10 R	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage $R_{p0.2}$ 535 MPa R_m 725 MPa A ₅ 37% A _v 60 J	2.0 2.5 3.25 4.0 5.0	-	Avesta 253 MA est destinée au soudage de l'acier résistant à haute température Outokumpu 253 MA, utilisé pour la réalisation de fours, brûleurs et chambres de combustion. L'acier 253 MA offre une excellente résistance à l'oxydation jusqu'à des températures de 1100°C. Métal fondu résistant à la fissuration grâce à sa composition chimique. Les plaques oxydées doivent être brossées ou meulées avant le soudage. Excellente résistance à la corrosion à haute température. Ce métal d'apport n'est pas prévu pour résister à la corrosion humide.