

AWS E309MoL-17

ISO E 23 12 2 LR 32

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutilo-basique déposant un alliage 309LMO, recommandée pour le soudage hétérogène aciers inoxydables, aciers doux. 1^{re} couche de placage. Réparation d'aciers difficiles à souder
 Très bel aspect de cordon lisse et régulier.
 Excellente résistance à la corrosion.
 Températures de service : -60 à 300° C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Entretien. Réparation.
 Constructions métalliques (Galva)
 410 - 304 - 321
 316 avec aciers doux

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

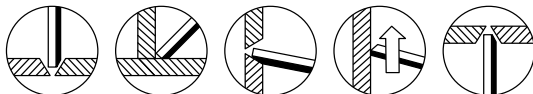
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.02	0.8	0.6	0.02	0.01	23.5	12.5	2.5	0.05	25

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	680	510	35	+20	50	220

Préchauffage et températures entre passe en fonction du métal de base. Pas de préchauffage sur aciers doux.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2,50 x 300	9746-2530	203	4.0	3	60-90
3,20 x 350	9746-3235	112	4.4	3	75-120
4,00 x 450	9746-4045	87	6.3	3	100-155
5,00 x 450	9746-5045	54	6.0	3	130-210

A NOTER :

Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.
 A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8 h.