

AWS E309L-16

ISO E 23 12 LR 32

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutilo-basique pour le soudage toutes positions (2.5 et 3.2 mm) des aciers de même nature (309L), pour le soudage hétérogène acier/inox, en rechargement ou en sous couche de rechargement. Haute résistance à l'oxydation et à la corrosion intergranulaire. Bel aspect de cordon. Laitier facilement auto-détachable

Températures de service : - 120 à 400° C

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries alimentaires, pharmaceutiques. Accastillage. 410 - 304L - 308L - 309L - 316L - 321

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

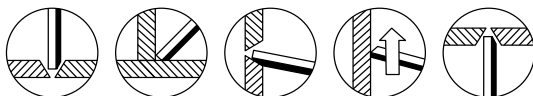
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.03	0.8	0.6	0.02	0.01	23.5	13.0	0.1	0.1	15

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	610	500	34	-20	45	230

Préchauffage et températures entre passe dépendent de l'aptitude à la trempe du métal de base.

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	9762-5125	229	4.2	3	60-90
3,20 x 350	9762-5132	131	4.5	3	75-120
4,00 x 350	9762-5140	84	4.5	3	100-155
5,00 x 450	9762-5150	55	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.