

Normes

AWS A5.4	E 309L-16
EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 32

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.80	0.90	12.60	23.00

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
> 440	540 – 720	> 30	47 J

Fonctions et applications

Électrode rutilo-basique à basse teneur en carbone pour le soudage des aciers Cr- Ni de type 23 Cr/13 Ni et soudures hétérogènes entre aciers inoxydables et aciers non alliés. Convient également en sous-couche avant rechargement dur.

Nuance des métaux soudables

Aciers alliés ou non alliés, aciers au manganèse, aciers ferritiques Cr, austénitiques CrNi, aciers difficilement soudable

Positions de Soudage



Informations complémentaires

∅ – longueur (mm)	Pds (kg)	Nbr EE / Etui	Intensité (A)	Type de courant
2,50 x 300	3	192	60 – 90	DC (+) AC
3,20 x 350	4,5	121	80 – 120	
4,00 x 350	4,5	85	110 – 160	

Homologations

CE – TSE