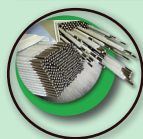


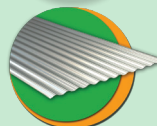
A.R.C.

SOUUDURE

E144



Electrode INOX Type 309



Très efficace sur la soudure galva

Classification

AWS A5.4 : E309Mo L-17
ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32

EN 1600 : E 23 12 2 LR 32

Propriétés & Applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone pour l'assemblage d'aciers inox de type Cr 23 - Ni 12 - Mo 2, ainsi que pour le soudage d'aciers de nuances dissemblables tels qu'aciers inox sur aciers alliés ou non alliés. Utilisée comme sous couche avant un rechargement dur sur aciers de type 316L et comme couche intermédiaire lors du soudage d'aciers plaqués type 316L. Electrode de réparation universelle pour la maintenance grâce à une teneur en ferrite élevée de ~20%. Excellente résistance à la fissuration. Haute résistance à la corrosion. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

Nuances d'aciers soudables

Aciers inoxydables:

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT

+ Assemblage hétérogène, aciers faiblement alliés sur acier inoxydable.

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.03	0.8	0.7	22.5	12.5	2.3	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>450	>650	>25	+20°C >55 -40°C >45

