

ELOX R 308 L

Electrodes Pour
Aciers Inoxydables

Désignation normalisée

TS 2716 EN 1600 : E 19 9 LR 32
EN 1600 : E 19 9 LR 32
AWS A5.4 : E 308 L - 16

Analyse chimique du type métal déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.9	10.5	20.0

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/-20°C)	Allongement (L ₀ =5d ₀)(%)
min. 355	520-660	min. 47 J	min. 35

Nuances d'acier soudables

* X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, X2CrNiN 18 10, X10CrNiNb 18 10, X12CrNi 18 8, 304 L, 304, 304 LN, 321, 347, 302

Fonctions et applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à teneur en ferrite moyenne d'environ 8% et à très basse teneur en carbone. Enrobage à très faible reprise d'humidité, fusion douce sans projection, bon détachement du laitier, très bel aspect du cordon. Température de service de -196°C à +350°C, réamorçage aisé. Utilisation sur tous les aciers de type 18/8.

Principales applications

Tubes, cuves, échangeurs, tuyauteries. Etuvage des électrodes : 250°C/1h, si nécessaire. Température maxi entre passes : 150°C.

Positions de soudure



Type de courant

D.C.(+) A.C.

Intensités moyennes & Poids

Diamètre x Longueur (mm)	Diamètre x Longueur (inch)	Courant Pour Soudure (A)	Poids g /100 pcs
2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 90	1500
3.20 x 300	1/8 x 12"	80 - 120	2930
3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3510
4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 160	4935

Certificats : TSE, BV, CE, ABS