

## ELOX R 309 L

Electrodes Pour  
Aciers Inoxydables

### Désignation normalisée

TS 2716 EN 1600 : E 23 12 LR 32  
EN 1600 : E 23 12 LR 32  
AWS A5.4 : E 309L - 16

### Analyse chimique du type métal déposé (%)

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.9	12.6	23.0

### Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/+20°C)	Allongement (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )(%)
min. 440	540-720	min. 47 J	min. 30

### Nuances d'acier soudables

\* High-strength unalloyed and heat-treatable steels, ferritic Cr and austenitic CrNi steels, austenitic Mn steels.  
\* Unalloyed tempered steels, tool steels, hard manganese steels, ferritic chromium steels, austenitic nickel-chromium steels, hard-to-weld steels.

### Fonctions et applications

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone et à teneur en ferrite moyenne de 15 %. Utilisée pour l'assemblage d'aciers de nuances dissemblables, tels qu'aciers inox sur aciers alliés. Convient également pour le soudage d'aciers réfractaires, comme sous couche avant rechargement dur, la réparation de pièces d'engin de travaux publics, comme couche intermédiaire dans le cas de soudage d'aciers plaqués de type 18/8... Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

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"	60-90	1570
3.20 x 350	1/8 x 14"	80-120	3720
4.00 x 350	5/32 x 14"	100-160	5175

Certificats : TSE, CE