

Arosta® 309S

CARACTÉRISTIQUES

- Pour le soudage hétérogène des aciers inoxydables sur des aciers doux.
- Passes de pénétration pour aciers de nuances 304LN.
- Excellentes caractéristiques opératoires, particulièrement adapté à la position verticale montante, laitier auto-détachable.
- Peu sensible à la fissuration à chaud.
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive.

CLASSIFICATION

AWS A5.4 E309L-16
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 32

TYPE DE COURANT

AC/DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	TÜV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (selon WRC 1992)
0.02	0.8	0.8	23.5	12.5	12-20

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-120°C
Requis : AWS A5.4		non spécifié	min. 520	min. 30	non spécifié		
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	non spécifié		
Valeurs typiques	AW	480	560	40	60	50	40

AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150
5,0 x 350	140-220

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOH	100	2.0	528374-1
3,2 x 350	CBOX	125	4.2	528381-1
4,0 x 350	CBOX	84	4.2	528497-1

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.