

# Cor-A-Rosta® P304L

## CARACTÉRISTIQUES

- Fil fourré en acier inoxydable sous protection gazeuse pour le soudage en position des aciers austénitiques de nuance 304L.
- La densité de courant élevée obtenue grâce à la nature spécifique du fourrage permet d'améliorer la qualité des.
- Possibilité de souder en trace direct en position verticale montante réduisant sensiblement le coût de soudage par rapport au MIG/MAG fil massif.
- Arc stable, peu de projections et bon détachement du laitier.

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction navale
- Construction métallique
- Industrie chimique

## CLASSIFICATION

AWS A5.22 E308LT1-1/-4  
EN ISO 17633-A T 19 9 L P C/M 2

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
C1 Gaz actif 100% CO<sub>2</sub>  
Débit de gaz: 15-25l/min

## HOMOLOGATIONS

TÜV

+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

| Gaz de protection | C    | Mn  | Si  | Cr   | Ni | FN (selon WRC 1992) |
|-------------------|------|-----|-----|------|----|---------------------|
| M21/C1            | 0.03 | 1.3 | 0.7 | 19.5 | 10 | 8                   |

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

|                    | Gaz de protection | Condition* | Limite élastique (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) |        |
|--------------------|-------------------|------------|------------------------|-------------------------------|-----------------|----------------------|--------|
|                    |                   |            |                        |                               |                 | +20°C                | -110°C |
| Requis : AWS A5.22 |                   |            | non spécifié           | min. 520                      | min. 35         |                      |        |
| EN ISO 17633-A     |                   |            | min. 320               | min. 510                      | min. 30         |                      |        |
| Valeurs typiques   | M21/C1            | AW         | 400                    | 560                           | 42              | 80                   | 40     |

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|----------------------|-----------------|------------|-----------|
| 1.2                  | BOBINE (S300)   | 15.0       | 585179    |

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.