

# AROSTA® 309MO

## CARACTÉRISTIQUES

- Haute résistance à la corrosion
- Spécialement conçu pour le soudage de l'acier inoxydable sur l'acier carbone et pour le soudage de racine dans les applications de revêtement
- Convient pour la réparation d'aciers hétérogènes ou difficiles à souder
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Couches tampons sur les aciers plaqués
- Joints hétérogènes
- Les aciers trempés.

## CLASSIFICATION

AWS A5.4 E309LMo-16  
EN ISO 3581-A E 23 12 2 L R 3 2

## TYPE DE COURANT

DC+/AC

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	non spécifié	non spécifié	non spécifié	22.0	11.0	2.0	non spécifié
Max.	0.04	2.5	1.2	25.0	14.0	3.0	non spécifié
Valeurs typiques	0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		AWS A5.4	ISO 3581-A	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	min. 520	min. 550	700
Limite élastique 0,2%	(MPa)	non spécifié	min. 350	580
Allongement (%)		30	25	30
Résilience ISO-V (J)	+20°C	non spécifié	non spécifié	57
	-20°C	non spécifié	non spécifié	50
	-60°C	non spécifié	non spécifié	45

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-80
4,0 x 350	80-150
5,0 x 450	140-190

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOH	85	2.0	528633-1
3,2 x 350	CBOX	112	4.2	528824-1
4,0 x 350	CBOX	77	4.3	528930-1
5,0 x 450	CBOX	50	5.5	528947-1

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