

# STARINOX 309L

## CARACTÉRISTIQUES

- Électrode enrobée semi-basique déposant un métal d'apport à faible teneur en C – 22/24%Cr – 12/14%Ni avec environ 12% de delta-ferrite favorisant une haute résistance à la fissuration à chaud
- Excellente maniabilité et particulièrement adaptée aux applications de soudage en position descendante pour joints bout à bout et en angle
- Easy arc striking and restriking
- 100% de rendement
- Soudage en courant AC/ DC, polarité positive

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Couches tampons et revêtements sur aciers non alliés et faiblement alliés
- Joints dissemblables (aciers austénitiques à aciers ferritiques) avec des températures de service jusqu'à 300°C.
- Soudage des aciers inoxydables de composition similaire.

## CLASSIFICATION

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

## TYPE DE COURANT

AC, DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

## HOMOLOGATIONS

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	CE
+	+	+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	5-20

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	non spécifié	≥520	≥30	non spécifié
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥510	≥30	non spécifié
Valeurs typiques	AW	≥320	≥520	≥35	≥60

\* AW: brut de soudage

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	VPMD	90	2.0	W100375910
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	W000375913

### 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.