

Cor-A-Rosta® 304L

CARACTÉRISTIQUES

- Arc stable, peu de projections et bon détachement du laitier.
- La densité de courant élevée obtenue grâce à la nature spécifique du fourrage permet d'améliorer la qualité des soudures et d'éliminer les inconvénients relatifs aux soudages MIG MAG et à l'EE.
- Possibilité de souder en trace direct en position verticale montante réduisant sensiblement le coût de soudage par rapport au MIG/MAG fil massif.
- Très bel aspect et régularité parfaite de la soudure. La génération optimisée du laitier aide à obtenir les meilleurs résultats.

APPLICATIONS TYPIQUES

- Construction métallique
- Industrie chimique
- Construction navale
- Industrie alimentaire

CLASSIFICATION

AWS A5.22 E308LT0-1/-4
EN ISO 17633-A T 19 9 L R C/M 3

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Plat/horizontal

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M21 Mélange de gaz Ar+ 15-25% CO₂
C1 Gaz actif 100% CO₂
Débit de gaz: 15-25 l/min

HOMOLOGATIONS

LR	DNV	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	585155

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.