

# Limarosta® 309S

## CARACTÉRISTIQUES

- Électrode enrobée rutile toutes positions déposant un métal d'apport inoxydable austénitique 309L pour assemblages dissemblables, couches tampons et assemblages d'aciers similaires
- Microstructure avec environ 12 % de delta-ferrite favorisant une haute résistance à la fissuration à chaud
- Amorçage et réamorçage faciles de l'arc avec une excellente soudabilité et un laitier auto-détachable
- Excellente maniabilité et particulièrement adaptée aux applications de soudage en position descendante pour joints bout à bout et en angle
- Rendement d'environ 100%

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Assemblages dissemblables d'aciers inoxydables avec des aciers doux et faiblement alliés, pour des températures de service jusqu'à 300 °C
- Couches tampons et revêtements sur aciers non alliés et faiblement alliés
- Soudage des aciers inoxydables de compositions similaires

## CLASSIFICATION

AWS A5.4 E309L-17  
EN ISO 3581-A E 23 12 LR 1 2

## TYPE DE COURANT

AC; DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

LR, DNV, TÜV, DB

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	FN (selon WRC-1992)
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	12-20

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Requis	Condition	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Résilience ISO-V (J) +20°C
				4d	5d	
AWS A5.4	AW	-	≥ 520	≥ 30	-	-
EN ISO 3581-A	AW	≥ 320	≥ 510	-	≥ 25	-
Valeurs typiques	AW	470	590	40	36	55

AW = Brut de soudage

- = non spécifié

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

## DIAMÈTRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557534-2
	VPMD	90	2.0	539684-2
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	539714-2
	CBOX	120	4.3	557565-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	557589-2

### 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.