

# BASINOX 308L

## CARACTÉRISTIQUES

- Le laitier se solidifie rapidement et recouvre uniformément la soudure
- Bien adapté à la soudure positionnelle.
- Les travaux de construction sont réalisés avec des aciers inoxydables 304L dans toutes les positions, sauf en position verticale descendante.

## CLASSIFICATION

AWS A5.4 E308L-15  
EN ISO 3581-A E 19 9 L B 22

## TYPE DE COURANT

DC+

## POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

## HOMOLOGATIONS

TÜV	DB
+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
≤0.03	1.5	0.3	≤0.025	≤0.025	19	10	5-10

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
				+20°C	-120°C
AWS A5.4	AW	non spécifié	≥30	non spécifié	non spécifié
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥30	non spécifié	non spécifié
Valeurs typiques	AW	400	40	80	40

AW = Brut de soudage

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-140
5,0 x 350	130-170

## CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	100	1.7	W100287951
3,2 x 350	VPMD	65	2.1	W100287952
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	W100287953
4,0 x 450	VPMD	40	2.5	W100387510
5,0 x 450	VPMD	25	2.3	W100402293

### 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.