

SUPRANOX RS 308L

CARACTÉRISTIQUES

- Le dépôt de soudure a une teneur en carbone inférieure à 0,04 %.
- Cette électrode offre une excellente opérabilité et est particulièrement adaptée aux applications de soudage bout à bout et d'angle à plat. Les électrodes de diamètre 2,5 mm et 3,2 mm peuvent être utilisées pour le soudage positionnel.
- Amorçage et réamorçage de l'arc faciles.

CLASSIFICATION

AWS A5.4 E308L-16
EN ISO 3581-A E 19 9 L R 12

TYPE DE COURANT

AC, DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes positions

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	TÜV
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
0.025	0.9	0.8	≤0.030	≤0.025	19.8	9.5	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
AWS A5.4	AW	non spécifié	≥30	non spécifié
EN ISO 3581-A	AW	≥320	≥30	non spécifié
Valeurs typiques	AW	445	47	73

* AW = Brut de soudage

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,0 x 300	30-60
2,5 x 300	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 450	120-140
5,0 x 450	145-180

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,0 x 300	VPMD	150	1.8	W100375864
2,5 x 350	VPMD	92	2.0	W100375866
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	W100375867
4,0 x 450	VPMD	40	2.7	W100375869
5,0 x 450	VPMD	23	1.9	W100375871

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.