

BASINOX 309LMo

CARACTÉRISTIQUES

- Electrode basique pour le soudage des aciers inoxydables AISI 309
- Particulièrement indiquée pour le soudage des aciers dissemblables (acier inoxydable avec acier au carbone).
- La teneur en carbone du métal déposé est de 0,04 % maximum
- Température de service maxi 1000°C. En ce cas, la présence de Mo améliore la résistance au fluage lamellaire.
- Excellente soudabilité avec un arc sans projections
- Laitier auto-détachable, 100% de rendement

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E309LMo-15
EN ISO 3581-A	E 23 12 2 L B 22

TYPE DE COURANT

DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrite
0.025	1.4	0.4	≤0.030	≤0.025	22.5	13	2.5	5-15

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	min. 520	min. 30	non spécifié
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	non spécifié
Valeurs typiques	AW	380	600	32	50

* 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	115-140

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	W100287985
3,2 x 350	VPMD	60	2.2	W100287986
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287987

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.