

AWS E 308L-17

ISO E 19 9 LR 12

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutilo-basique d'emploi général pour soudage des aciers type 304L ou équivalents.

Très bel aspect de cordon, lisse et régulier. Laitier auto-détachable.

Excellent mouillage, peu sensible aux caniveaux.

Températures de service : - 196 à 350 °C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries alimentaires, pharmaceutiques.

X2 CrNi 18.10 - 302 - 304 - 304L - 321 - 321 - 347

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.025	0.75	0.95	19.00	9.70

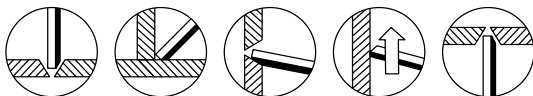
FN WRC92

4 - 10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{eL} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	600	440	45	20	75	
				-20	60	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

2-4 h à 350° C

APPROBATIONS

DB GL TÜV

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuils/Carton	Intensité (A)
1.6 x 250	9708-1625	488	2.7	3	25-45
2.0 x 300	9708-2030	278	3.2	3	35-55
2.5 x 350	9708-2535	173	3.6	3	45-80
3.2 x 350	9708-3235	105	3.7	3	80-115
4.0 x 350	9708-4035	68	3.5	3	80-150
4.0 x 450	9708-4045	68	4.7	3	100-155
5.0 x 450	9708-5045	44	4.5	3	150-220

A NOTER :

Emballage sous-vide et autres conditionnements, nous consulter.