

AWS E 308L-17

ISO E 19 9 LR 12

CARACTÉRISTIQUES

Soudable en courant alternatif et convient à l'assemblage d'aciers CrNi non corrosifs à basse teneur en C et de nuances de même compositions et similaires de matériaux stabilisés et non stabilisés résistants aux attaques chimiques. Appliqué sur des aciers de même compositions, l'alliage déposé peut être exposé à l'attaque par corrosion humide jusqu'à 350° C. Alliage inoxydable à chaud à l'air et au gaz oxydant jusqu'à 875° C. Sa basse teneur en carbone exclue toute corrosion inter cristalline. Métal déposé approprié au poli spéculaire.

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	S	P
< 0,03	0.8	0.7	19	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	HB
Brut de soudage	560	380	>35	-120	>32	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1 h à 350° C +/- 10° C
(si nécessaire)

APPROBATIONS

TÜV DB CE

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5 x 300	9707-2530CA	221	4	16	50-75
3.2 x 350	9707-3235CA	140	5	20	85-120
4,0 x 350	9707-4035CA	92	5	20	120-160
4,0 x 450	9707-4045CA	86	6	24	120-160
5,0 x 450	9707-5045CA	55	6	24	160-190

A NOTER :