

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E308L-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4316
ISO 3581-A	E 19 9 L R 12	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -196...+350°C
Résistance à la formation de calamine : jusqu'à 800°C

CARACTÉRISTIQUES

Electrode inoxydable à enrobage rutilo-basique pour le soudage des aciers type 304L ou équivalents
Haute résistance à la corrosion intergranulaire
Bel aspect du cordon et dégrassage facile du laitier
Enrobage très résistant
Utilisable en courant AC/DC+.
Egalement disponible en emballage sous vide Sahara Ready Pack (SRP)

POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

AC / DC + / -

HOMOLOGATIONS

BV	TÜV	DB
304L	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN [acc.WRC 1992]
0.02	0.8	0.8	19.5	9.7	4-10

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allonge- ment (%)	Résilience ISO-V(J)		
					+20°C	-20°C	-196°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	AW	non demandé min. 320 440	min. 520 min. 510 580	min. 35 min. 30 43	non demandé non demandé 70	60	24

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
		Etui carton	Nb d'électrodes/étui Poids net/étui (kg)	225 2.3	135 2.6	150 4.8
SRP	Nb d'électrodes/étui Poids net/étui (kg)	- -	69 1.4	56 1.9	- -	- -

Identification Marquage: 308L-16 / AROSTA 304L Couleur du bout: bleu clair

Arosta®304L:rev.C-FR26-12/05/16

Arosta® 304L

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone (C <0.03%)					
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNi18-10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Moyen carbone (C <0.03%)					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19-10	1.4308	CF 8	J92600
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	Kg d'électr./ kg métal déposé 1/N
			- par électrode à l'intensité max. - (S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.0 x 300	30-50	DC+	43	45	0.55	10.4	154	1.59
2.5 x 350	40-75	DC+	51	88	0.86	19.2	82	1.59
3.2 x 350	60-110	DC+	57	158	1.3	32.2	49	1.59
4.0 x 350	80-150	DC+	65	245	1.7	47.3	32	1.52
5.0 x 350	140-220	DC+	66	390	2.7	76.7	20	1.56

*Longueur d'électrode inutilisée : 35 mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			

Pour les passes de racine, il est recommandé de souder en DC