

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E309L-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4332
ISO 3581-A	E 23 12 L R 3 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

TEMPERATURES

Appareil à pression : -120...+300°C
Résistance à la formation de calamine : n.a

CARACTÉRISTIQUES

Electrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers hautement alliés au CrNi, et pour bourrage
Recommandée pour le soudage des aciers doux sur aciers inoxydables
Passes de pénétration pour aciers de nuances 304LN
Excellentes caractéristiques opératoires, décrassage aisé du laitier
Peu sensible à la fissuration
Soudage en courant AC/ DC, polarité positive
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

ABS	BV	RMRS	TÜV
+	309L	SS/CMn	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN [acc.WRC 1992]
0.02	0.8	0.8	23.5	12.5	12-20

PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm ²]	Résistance à la rupture [N/mm ²]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)		
				+20°C	-20°C	-120°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A Valeurs typiques	non demandé min. 320 480	min. 520 min. 510 560	min. 30 min. 25 40	non demandé non demandé 60	50	40

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre [mm] Longueur [mm]	2.5	3.2	4.0	5.0
			350	350	350
Etui carton	Nb d'électrodes/étui	135	150	100	65
	Poids net/étui (kg)	2.8	5.0	5.0	5.0
SRP	Nb d'électrodes/étui	69	56	-	-
	Poids net/étui (kg)	1.4	1.9	-	-

Identification Marquage: 309L-16 / AROSTA 309 S Couleur du bout: vert

Arosta 309S: rev. C-FR25-01/02/16

Arosta® 309S

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Aciers plaqués résistant à la corrosion				
	X2CrNi18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Soudage hétérogène des aciers doux et bas alliés avec aciers inoxydables au CrNi ou CrNiMo

Rechargement sur aciers doux et bas alliés.

Passes de rechargement pour aciers cladés

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)			
2.5 x 350	40 - 75	DC+	50	88	0.93	21.0	77	1.61
3.2 x 350	60 - 110	DC+	58	160	1.3	32.5	46	1.49
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	241	1.8	48.3	31	1.49
5.0 x 350	140 - 220	DC+	68	372	2.8	78.0	19	1.49

*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
2.5	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			