

**Normes**

TS EN ISO 3581-A	: E 19 9 L B 2 2
EN ISO 3581-A	: E 19 9 L B 2 2
AWS A5.4	: E308L-15

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.02	0.45	1.2	10.3	19.7

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Chocs Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
min. 370	520 - 660	90 J	min. 40

**Nuances D'aciers Soudables**

- X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, X 10 CrNiNb 18 10, X2CrNiN 18 10, X12CrNi 18 8, 304L, 304, 304 LN, 321, 347, 302, 320 B 8 C ve D

**Fonctions Et Applications**

- Il s'agit d'une électrode austénitique constituée d'un fil central allié à faible teneur en carbone et d'une enveloppe de base.
- Utilisée dans toutes les industries où des aciers d'alliages similaires sont soudés, y compris les aciers à haute teneur en carbone tels que les aciers ferritiques à 13 % de chrome.
- Elle est préférée pour le soudage de pièces épaisses grâce à sa grande ductilité.
- Fonctionne bien sur les soudures dans des positions difficiles
- Le métal fondu a une ductilité à basse température jusqu'à -196 °C
- Résistante à la corrosion intergranulaire jusqu'à 350°C
- Aucun préchauffage ou traitement thermique post-soudage requis

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

D.C.(+)

**Détails Des Emballages**

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101023	2.50 x 250	3/32 x 10"	50 - 80	1510
3010101028	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 110	3330
3010101033	4.00 x 350	5/32 x 14"	110 - 140	4760

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO