

Normes

TS EN ISO 3581-A	: E 23 12 L R 3 2
EN ISO 3581-A	: E 23 12 L R 3 2
AWS A5.4	: E309L-17

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

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.8	12.6	23.0

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Chocs Strength (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 440	540 - 720	min.47 J	min. 30

Nuances D'aciers Soudables

- Aciers trempés non alliés et alliés, aciers à outils, aciers durs au manganèse, aciers ferritiques Cr, aciers austénitiques CrNi, aciers à problèmes de soudure.

Fonctions Et Applications

- Les électrodes GeKa ELOX R 309L-17 sont largement utilisées dans les joints en acier carbone-inox. assemblage d'aciers légers ou faiblement alliés avec par exemple AISI 304.
- Une fragilisation ou une fissuration peut se produire si une température de service supérieure à 370 °C ou un traitement thermique post-soudage est appliqué après l'assemblage d'aciers différents. Un contrôle procédural est nécessaire pour cela.
- La teneur en ferrite du métal fondu est supérieure à 8FN, ce qui réduit la possibilité de précipitation intergranulaire de carbure. Ainsi, la résistance à la corrosion intergranulaire augmente sans l'utilisation de niobium.
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 120-200°C pendant 2 heures.

Étuvage des électrodes: 250°C/1h, si nécessaire. Température maxi entre passes : 150°C.

Positions De Soudure

Type De Courant

D.C.(+) / A.C.

Détails Des Emballages

Code Produit	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101083	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 90	1550
3010101088	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3640
3010101093	4.00 x 350	5/32 x 14"	100 - 160	5320

Agréments: TSE, CE, SEPRO