

**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-16

**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 <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. 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 sont largement utilisées dans les joints en acier carbone-inox. Par exemple, assemblage d'aciers légers ou faiblement alliés avec 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**

Product Code	Diameter x Length (mm) / (inch)		Welding Current (A)	Weight g / 100 pcs
3010101058	2.00 x 250	5/64 x 10"	50-85	950
3010101063	2.50 x 250	3/32 x 10"	60-90	1570
3010101073	3.20 x 350	1/8 x 14"	80-120	3610
3010101078	4.00 x 350	5/32 x 14"	100-160	5050

**Agréments:** TSE, CE, BV, ABS, SEPRO, RCB, DNV-GL