

**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	: E309LMo-17

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

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
<0.03	0.7	0.8	2.8	13.0	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. 490	620-750	min.47 J	min. 30

**Nuances D'aciers Soudables**

- Aciers non alliés et alliés à haute résistance, aciers réfractaires, aciers ferritiques et austénitiques

**Fonctions Et Applications**

- Soudage d'aciers non alliés et alliés à haute résistance
- Revêtement résistant à la corrosion et aux hautes températures dans le soudage d'aciers résistants à la chaleur, dans la fabrication de chaudières à vapeur et d'appareils sous pression, dans le soudage d'aciers ferritiques et austénitiques entre eux.
- Est utilisée dans les travaux (de remplissage) et la création d'une couche tampon.
- Le métal de soudure contient une teneur élevée en ferrite et résiste à la fissuration
- Les électrodes doivent être utilisées après étuvage à 120-200°C pendant 2 heures.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

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

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Intensité (A)	Poids g / 100 pcs
3010101113	2.50 x 250	3/32 x 10"	60 - 90	1570
3010101118	3.20 x 350	1/8 x 14"	80 - 120	3640
3010101123	4.00 x 350	5/32 x 14"	100 - 160	5050

**Agréments:** TSE, CE, SEPRO