

# SAFINOX R 309L

## Electrodes enrobées

Aciers inoxydables et résistants à chaud

SAF-FRO

SAFINOX R 309L est une électrode inox à fusion douce sans projection de type E309L (AWS 5.4). Cordon lisse de bel aspect et laitier d'enlèvement très facile. Proposée en version CBOX ou en packaging sous-vide VPMD.

Electrode à fusion douce pour le soudage des aciers inoxydables à très basse teneur en carbone des nuances 24% de Cr et 12% de Ni%. Soudage des aciers dissemblables non-alliés ou faiblement alliés avec aciers inoxydables. Beurrage.

### Classification normalisée

EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 12

AWS A5.4: E 309L-17

### Agréments / Homologations

ABS	BV	DB	DNV	GL	LRS	TÜV
E309L-16	UP	●	309L	4332	SS/CMn	●

CE

### Composition chimique (Valeurs type en %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrite
Métal déposé	≤ 0.040	0.9	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025	23.5	12.2	5-20

### Caractéristiques mécaniques

Re-Lim Elast (N/mm <sup>2</sup> )	Rm_Resist meca (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)
			20 °C
≥ 400	≥ 520	≥ 30	≥ 47

### Nuances d'aciers

Sudarea o $\square$  elurilor nealiate sau slab aliate sau o $\square$  elurilor turnate cu o $\square$  eluri inoxidabile sau refractare. Strat tampon pe componente din o $\square$  el carbon, în cazul în care straturile finale urmează să fie depuse cu ajutorul altor electrozi din o $\square$  el inoxidabil.

ASTM A249, A312, A409, A814 Grad TP309, TP309S

AISI 309-309S

### Stockage

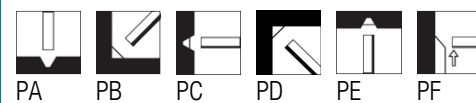
Tenir au sec et évitez la condensation.

Réétuvage généralement non-requis.

Si nécessaire 250°C – 300°C pendant 1 heure, 5 fois maximum.

### Intensité et position de soudage

AC; CC+



### Conditionnement

Diam. (mm)	Longueur (mm)	Courant (A)	Poids approx.n(kg/1000)	CBOX		VPMD	
				PC	Code	PC	Code
2.5	300	55-80	19.3	190	W000288838	90	W000288841
3.2	350	70-110	36.2	120	W000288839	55	W000288842
4.0	350	120-140	54.1	80	W000288840	40	W000288843
5.0	350	145-180	86.6	50	W000375921	20	W000375920