

# ENOX 309RB

## Electrode inox 24-12 bas carbone

**Classification**      AWS A5.4 :      E309L-16                      EN 1600 :      E 23 12 L R 3 2  
 ISO 3581-A :      E 23 12 L R 3 2

**Propriétés et Applications**

Electrode rutile-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone et à teneur en ferrite moyenne de 15 %. Utilisée pour l'assemblage d'aciers de nuances dissemblables tels qu'aciers inox sur aciers alliés. Convient également pour le soudage d'aciers réfractaires et comme sous couche avant rechargement dur, la réparation de pièces d'engin de travaux publics, comme couche intermédiaire dans le cas de soudage d'aciers plaqués de type 18/8...

Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

**Nuances d'aciers soudables**

**Aciers inoxydables d'usage général et pour haute température:**

UNS	Alliage	EN	N° d'alliage	UGINE
S30900	309	X15CrNiSi 20-12	1.4828	UGINOX R20-12
S30453	304 LN	X2CrNiN 18-10	1.4311	
S30908	309S	X12CrNi23-13	1.4833	UGINOX R24-13S
		X10CrSi6	1.4712	
		X10CrAl 18	1.4742	

Et tous types d'aciers doux, mi-durs, faiblement alliés, en combinaison avec des aciers de types inoxydables.

**Caractéristiques Mécaniques du Métal déposé**

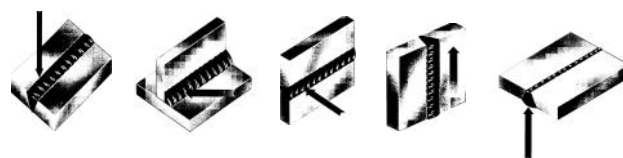
Rm ( MPa )	Rp0,2 ( MPa )	A5 ( % )	KV ( J )
>560	>400	>35	+20°C > 60

**Analyse type Du métal déposé (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0.03	0.8	0.7	22.5	12.5

Diamètres	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensités moyennes	40-50	60-80	90-110	120-140	170-190

**Conditions d'emploi** Température maxi entre passes : 200°C. Etuvage 1 heure à 250°C si nécessaire.



1G/PA      2F/PB      2G/PC      3G/PF      4G/PE

