

Désignation Normalisée

TSENISO3581-A : E 23 12 LR 32
ENISO3581-A : E 23 12 LR 32
AWSA5.4 : E309L-17

**Analyse Chimique du Type
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Ni	Cr
0.03	0.8	0.8	12.6	23.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

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

Fonctions 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, 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.

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

Positions De Soudure

Type De Courant

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

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Courant Pour Soudure (A)	Poids g / 100 pcs
3010101083	2.50 x 250	3/32 x 10"	60-90	1516
3010101088	3.20 x 350	1/8 x 14"	80-120	3560
3010101093	4.00 x 350	5/32 x 14"	100-160	5050

Certificats: TSE, CE, GOST-R, SEPRO