

Désignation Normalisée

TSENISO3581-A : E23 12LR 32
ENISO3581-A : E 23 12 LR 32
AWSA5.4 : E309L-16

**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 rutilo-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
3010101058	2.00 x 250	5/64 x 10"	50-85	940
3010101063	2.50 x 250	3/32 x 10"	60-90	1516
3010101073	3.20 x 350	1/8 x 14"	80-120	3560
3010101078	4.00 x 350	5/32 x 14"	100-160	5050

Certificats: TSE, CE, BV, ABS, GOST-R, SEPPO, RCB, DNV-GL