

Exaton 23.12.2.LR

L'électrode 309LMo-17 est une électrode alliage chrome-nickel élevé enduite de rutile pour le soudage des joints dissimilaires entre l'acier inoxydable et les aciers faiblement ou moyennement alliés. Elle est aussi utilisée pour créer des couches tampons de composition 18 %Cr/8 %Ni/2%Mo avant que les alliages de coulée soient déposés. L'électrode présente une excellente stabilité d'arc, peu de projections et une vitesse de combustion rapide avec une perte minimale de l'embase. Elle est aussi caractérisée par une résistance accrue l'humidité, un laitier écaillage automatique, une finition post-soudage facile. L'électrode 309LMo-17 donne un cordon uniforme et lisse et peut être utilisée dans toutes les positions de soudage standard. Les applications courantes sont le soudage des aciers inoxydables aux aciers faiblement ou moyennement alliés, des couches tampon des aciers faiblement alliés avant les coulées de composition 316 le soudage des aciers durcissables au carbone moyenne, p. ex. les plaques blindés.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Agréments	CE : EN 13479 DNV : NV 309 Mo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07790

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en ferrite	FN 12-22
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	560 MPa (81 ksi)	790 MPa (115 ksi)	30 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	47 J (35 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	57 J (42 ft-lb)

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

analyse du métal d'apport
FN WRC-92
18

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h (3.1 lbs/h)

Exaton 23.12.2.LR

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h (4.4 lbs/h)