



Selectarc 309MoHR

Electrode inox de réparation

Classification

AWS A5.4 : E309LMo-26
ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 7 3

EN 1600 : E 23 12 2 L R 7 3

Propriétés & Applications

Electrode synthétique à haut rendement (160 %) et à enrobage rutilo-basique déposant un acier inox de type Cr 23 - Ni 12 - Mo 2, pour le soudage d'aciers de nuances dissemblables tels qu'aciers inox sur aciers alliés ou non alliés. Utilisée comme sous couche avant un rechargement dur sur aciers de type 316L et comme couche intermédiaire lors du soudage d'aciers plaqués type 316L. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

Nuances soudables :

Aciers inoxydables:

UNS	Aciers	EN 10088	N° de Mat.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT

+ Assemblage hétérogène, aciers faiblement alliés sur acier inoxydable.

Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0.04	0.90	0.70	22.5	12.5	2.3	Base

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Dureté
>450	>650	>25	~ 240HB

Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x350	3,2x350	4,0x450	5,0x450
Intensité	(A)	90	130	170	200

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



= + ~ 50V

FT Fr-106-170207

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.