

# ULTRAMET 309LP



AWS A5.4

E309L-16

EN ISO 3581

E 23 12 LR 11

Electrode à enrobage rutile pour soudage toutes positions, y compris pour les positions selon l'ASME 5G/6G, les plus exigeantes en tuyauteries. L'Ultramet 309LP a été également conçue pour le soudage en racine, sans recours à une protection envers gazeuse. L'électrode convient également pour le soudage vertical descendant en faibles épaisseurs. Températures de service : - 120 à 400°C

## Applications principales

Industrie - Tuyauterie

410 - 304L - 308L - 309L - 316L - 321

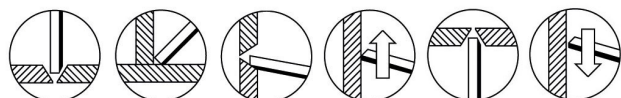
## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.03	0.8	0.6	0.02	0.01	23.5	13.0	0.1	0.1	15

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	635	525	38			230

## Positions de soudage



## Nature du courant

CA  
DC +

## Étuvage

300°C \*  
1-2h

Préchauffage et températures entre passe dépendent de l'aptitude à la trempe du métal de base.

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.0	300	9762-5320	363	3.9	3	50-80
2.5	300	9762-5325	249	4.1	3	60-90
3.2	350	9762-5332	151	4.0	3	75-120

\*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.