

# Linux P 309L

## CLASSIFICATION

AWS A5.4	E316L-16	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4332
ISO 3581-A	E 23 12 L R 3 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

## TEMPERATURES

Appareil à pression : -20...+350°C  
 Résistance à la formation de calamine : n.a

## CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile pour le soudage des aciers alliés au CrNi, et pour beurrage  
 Recommandée pour le soudage des aciers inoxydables sur aciers doux et des aciers plaqués  
 Bel aspect du cordon  
 Peu de projections et résistance aux porosités  
 Excellent mouillage des parois, peu sensible aux caniveaux  
 Laitier facilement détachable  
 Soudage en courant alternatif [AC] et continu [DC]  
 Egalement disponible en emballage sous-vide aluminisé PROTECH™

## POSITIONS DE SOUDAGE (ISO/ASME)



## NATURE DU COURANT

AC/DC +

## HOMOLOGATIONS

ABS TÜV

+ +

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
0,025	0,8	0,6	23,5	13,0	8-20

## PROPRIETES MECANIQUES DU METAL DEPOSE

Condition	Limite élastique 0,2% (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Allonge- ment (%)	Résilience ISO-V(J)
				-20°C
Brut de soudage: AWS A5.4 ISO 3581-A	non demandé min. 320	min. 520 min. 510	min. 30 min. 25	non demandé non demandé
Valeurs typiques AW	495	595	41	45

## CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2,5	3,2	4,0
	Longueur (mm)	350	350	450
Étui carton	Nb d'électrodes/étui	119	80	55
	Poids net/étui (kg)	2.49	2.8	3.76
Protech™	Nb d'électrodes/étui	110	70	46
	Poids net/étui (kg)	2.31	2.42	3.15

Identification Marquage: 309L-17 / LINOX P 309L Couleur du bout: aucune

Linux P309L: rev. C-FR01-01/02/16

# Lincoln P 309L

## NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Aciers plaqués résistant à la corrosion</b>				
	X2CrNiNi18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Soudage hétérogène des aciers doux et bas alliés avec aciers inoxydables au CrNi ou CrNiMo

Rechargement sur aciers doux et bas alliés.

Passes de rechargement pour aciers cladés

## PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		