

# Stick Electrode E309MoL-16

## CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 3581-A-E 23 12 2 LR 12  
AWS A5.4: E 309MoL-16

## DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo bajo carbono, con recubrimiento de rutilo. Para soldaduras de acero cromo-níquel de tipo 23 Cr/13 Ni/3 y soldadura heterogénea entre acero al carbono e inoxidable.
- EN** Rutile coated electrode and low carbon contents. Appropriate for chromium-nickel weldings type 23Cr/ 13 Ni/3 and heterogeneous welding between carbon and stainless steel.
- FR** Électrode à faible teneur en carbone et enrobage rutilé. Pour soudures d'acier chrome-nickel de type 23Cr/13Ni/3 et soudage hétérogène entre acier au carbone et acier inoxydable.

## POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



<b>EN ISO 6947</b>	PA	PB	PC	PF	PE
<b>AWS A3.0</b>	1G	2F	2G	3G	4G

## COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,85	0,55	23	13	2,20

## PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Rs (N/mm <sup>2</sup> )	A5(%)	CORRIENTE / CURRENT / COURANT
>550N/mm <sup>2</sup>	>350N/mm <sup>2</sup>	>30	AC/DC

## PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

∅ (mm)	Longitud/Longueur/Lenght	Intensidad/Intensité/Intensity (A)	Corriente/Courant/Current (+)
2,0	300	30 - 50	AC/DC
2,5	300	50 - 75	AC/DC
3,2	350	75-110	AC/DC
4,0	350	110 - 150	AC/DC