

Stick Electrode E309L-17

CLASIFICACIÓN / CLASSIFICATION / CLASSEMENT

EN ISO 3581-A: E 23 12 L R

AWS A5.4: E 309L-17

DESCRIPCIÓN GENERAL / GENERAL DESCRIPTION / DESCRIPTION GÉNÉRAL

- ES** Electrodo bajo carbono, con recubrimiento de rutilo. Para soldaduras de acero cromo-níquel de tipo 24Cr/13Ni y soldadura heterogénea entre acero carbono e inoxidable.
- EN** Rutile coated electrode and low carbon contents. Appropriate for chromium-nickel steel weldings type 24Cr/13Ni and heterogeneous welding between carbon and stainless steel.
- FR** Électrode à faible teneur en carbone et enrobage rutil. Pour soudures d'acier chrome-nickel de type 24Cr/13Ni et soudage hétérogène entre acier au carbone et acier inoxydable.

POSICIONES DE SOLDADURA / WELDING POSITIONS / POSITIONS DE SOUDAGE



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

COMPOSICIÓN QUÍMICA / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,85	0,70	24	13

PROPIEDADES MECÁNICAS / MECHANICAL PROPERTIES / PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Rm (N/mm ²)	A5(%)
>600	>32

CORRIENTE / CURRENT / COURANT

AC/DC

PROPIEDADES DE SOLDADURA / WELDING PROPERTIES / PROPRIÉTÉS DE SOUDAGE

Ø (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

