


**24/12 Mo (CA/CC+)**
**ACIER INOXYDABLE**
**DESCRIPTION**

Électrode rutilo-basique déposant un acier austénitique à très bas carbone pour l'assemblage d'aciers inox de type Cr 23 - Ni 12 - Mo 2, ainsi que 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. Haute résistance à la corrosion. Fusion douce, bel aspect du cordon, laitier auto-détachable.

**CLASSIFICATION**

AWS A5.4 : E309MoL-17

EN 1600 : E 23 12 2 LR 32

ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32

**ALLIAGE SOUDABLE** 316, 316L, 316Ti + assemblages hétérogènes d'aciers faiblement alliés sur aciers inoxydables.

**MODE D'EMPLOI**

Température maxi entre passes : 200°C. Étuvage 1 heure à 250°C si nécessaire.

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

 Charge de rupture : > 650 MPa (> 94 274 lb/po<sup>2</sup>)

 Limite élastique : > 450 MPa (> 65 266 lb/po<sup>2</sup>)

Allongement : &gt; 25 %

Résilience (Charpy V) : &gt; 55 J à +20°C, &gt; 45 J à -40°C

**ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
< 0.03	0.70	0.80	22.5	12.5	2.3

**PARAMÈTRES DE SOUDAGE**

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage : 125-145 A 90-110 A 60-80 A

**POSITIONS DE SOUDAGE**


1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Rev.: 15\_03

*Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :*