

**Description & Applications**

Austenitic stainless-steel electrode suitable for welding dissimilar steels (austenitic steels to ferritic steels) and for depositing austenitic claddings. Weld metal consists of approximately 15% delta ferrite.

Re-baking:  $350^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$  for 2 hours.

Joining of unalloyed and low alloyed steels to stainless/ heat resistant steels (wrought and cast types), stainless claddings on mild steels.

**Welding current**

AC, DC+

**Welding Positions****Classifications**

SFA/AWS A5.4 E309L-15

**All weld metal typical composition, %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.40	0.70	24.00	13.00

**All weld metal typical mechanical properties,**

Yield strength, MPa	>400
Tensile strength, MPa	550-580
Elongation, %	≥30

**Charpy V**

Test temperature, °C	+20
Impact values, J	60

**Approvals****Welding parameters**

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E309L-15

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي من الفولاذ مقاوم للصدأ الأوستينتي، مناسب للحام أنواع الفولاذ المختلفة (الفولاذ الأوستينتي والفولاذ الحديدي)، ولترسيب الكسوات الأوستينيتية. يتكون معدن اللحام من حوالي 15% من دلتا فيريل.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية  $\pm$  20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

لحام الفولاذ غير المخلوط والفولاذ منخفض السبيائك بالفولاذ مقاوم للصدأ ، المقاوم للحرارة (النوعان المطروق والمصبوب)، وطبقات الفولاذ مقاوم للصدأ على الفولاذ الطري.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



الاعتمادات والشهادات

إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة	وزن العبوة، كيلو
2.5	300	45-80	1	10	1
3.2	350	50-125	1	10	1
4.0	350	90-150	-	10	-
5.0	-	-	-	-	-

• متوفّر عبوات عاديّة، عبوات معدنيّة.