

Cor-A-Rosta P304L

Fil fourré rutile pour aciers inoxydables

Classification

AWS A5.22 : E308LT1-1/-4
ISO 17663-A : T 19 9 L P C/M 2

Caractéristiques

Fil fourré avec gaz pour le soudage des aciers inoxydables
Arc stable, peu de projections, décrassage aisé du laitier
Excellentes caractéristiques opératoires et de dévidage
Bel aspect de la soudure

Positions de soudage



Nature du courant / Gaz de protection

DC +
M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂
C1 : Gaz actif 100% CO₂
Débit : 15-25 l/min

Homologations

Gaz de protection	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1			En cours

Analyse chimique typique du métal déposé

Gaz de protection	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (selon WRC 192)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

Propriétés mécaniques du métal déposé

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO-V(J)	
						+20°C	-110°C
Brut de soudage :							
AWS A5.22			non demandé	min. 520	min. 35		
ISO 17663-A			min. 320	min. 510	min. 30		
Valeurs typiques	M21/C1	AW	400	560	42	80	40

Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)
	1,2
Bobine S300 15 kg	X

Cor-A-Rosta P304L: rev. FR 23

Cor-A-Rosta P304L

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone (C <0.03%)					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
Moyen carbone (C >0.03%)					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

Paramètres de soudage optima en remplissage sous gaz de protection M21/C1

Diamètre (mm)	Positions de soudage			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up
1.2	100-250A	100-250A	100-200A	100-180A

Remarques et conseils d'utilisation

Utiliser Cor-A-Rosta 304L pour le soudage à plat