

AWS A-5.9
Werkstoff n°

ER 308LSi
1.4316

EN ISO 14343-A

G 19 9 L Si

Fil nu massif bas carbone destiné au soudage des aciers austénitiques de type 304/304L. Convient également pour le soudage des nuances stabilisées au Nb (347) ou au titane (321) pour des températures de service < 400°C.

Fil disponible en version bas silicium (Si < 0.65%) pour les applications nucléaires.

Applications principales

Industries alimentaires - Industrie pharmaceutiques - Ingénierie nucléaire
X2 CrNi 18.10 - 301 - 302 - 304 - 304L - 304LN - 321 - 347

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ferrite
0.02	0.80	1.75	20	10.0	WRC 10

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	570	435	40	120	20	210
				50	- 196	

Gaz de protection

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

Nature du courant

DC+

Pas de préchauffage ni de TTAS requis. Températures entre passes 250°C max.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D200	5.0	280X		
0.8	D200	5.0	2800	60-100	18-21
0.8	D300	15.0	2100	60-100	18-21
1.0	D200	5.0	2801	75-140	18-21
1.0	D300	15.0	2101	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	2102	130-160	18-21
1.6	D300	15.0	2103		

Autres conditionnements, nous consulter.