

MIG 316LSi



AWS A-5.9
Werkstoff n°

ER 316LSi
1.4430

EN ISO 14343-A

G 19 12 3 LSi

Fil plein destiné au soudage des aciers inoxydables de composition chimique analogue (316L), résistants à la corrosion en milieu acide. Convient également pour le soudage des nuances sans molybdène type 304L, des nuances comportant un carbone plus élevé (316), ou des nuances stabilisées au niobium ou au Titane pour des températures de service inférieures à 400°C. Bonne résistance à la corrosion marine.

Applications principales

Industries alimentaires, pharmaceutiques. Accastillage.

316 - 316L - 316LN - 316Ti - 316Nb - X2 CrNiMo 17.12.2 - X2 CrNiMo 18.14.3 - 1.4404 - 1.4435

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrite
0.015	0.85	1.75	18.5	12.0	2.7	WRC 8

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	620	440	40	120	20	210
				40	- 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	281X		
0.8	D200	5.0	2810		
0.8	D300	15.0	2110	60-100	18-21
1.0	D300	5.0	2811		
1.0	D300	15.0	2111	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	2112	130-160	18-21
1.6	D300	15.0	2113		

Autres conditionnements, nous consulter, D100/1 kg, futs 150/200 kg ...