



# MIG 309LSi



AWS A-5.9 ER 309 LSi

EN ISO 14343-A G 23 12 L Si

Werkstoff n° 1.4332

## CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable austénitique de type 23% Cr, 13% Ni avec un fort taux de ferrite. Les teneurs élevées en éléments d'alliages et en ferrite permettent au métal déposé de tolérer une dilution importante avec des aciers au carbone ou faiblement alliés, éliminant ainsi le risque de fissuration à chaud. Température de service : -120 à 400°C sous couches sur aciers avant revêtement inox.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries alimentaires - Industries pharmaceutiques - Accastillage - Service entretien

410 - 304L - 308L - 309L - 316L - 321

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.80	1.7	23.5	13.0

Ferrite
WRC 12

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	560	430	39	110	20	210
				80	-20	

## GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO<sup>2</sup> - Ar + 1 à 2% O<sup>2</sup>

## NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et températures entre passes dépendent de l'aptitude à la trempe du métal de base.

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	215X		
0.8	D300	15.0	2150	80-150	17-25
1.0	D300	15.0	2151	120- 200	18-26
1.2	D300	15.0	2152	150-260	21-28
1.6	D300	15.0	2153		

Autres conditionnements, consultez-nous.