TIG 310L

AWS A-5.9 ER 310L **EN ISO 14343-A** 25 20 L

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable entièrement austénitique pour le soudage des alliages type 25/20 bas carbone.

Excellente résistance en milieu oxydant (acide nitrique)

Fil non destiné à des applications réfractaires

APPLICATIONS PRINCIPALES

Unités de génie chimique - Production de fertilisants - Recyclage de déchêts nucléaires

1.4335 - Z1 CN 25 20 - 2RE10 - Uranus 65 - Cronifer 2521LC

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.20	1.80	24.50	20.50

Ferrite
FN 0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	560	360	38	130	20	170

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

NATURE DU COURANT
DC -

Pas de préchauffage requis. Températures entre passes < 150°C, énergie de soudage < 1.5 kj.mm

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.6	1000	5	02L3		
2.0	1000	5	02L4		
2.4	1000	5	02L5		

©Weld'x - Rév 01