

AWS A5.22 E 308LT1-1/4

EN ISO 17633-A T 19 9 L PM/C2

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré avec gaz pour le soudage des aciers inoxydables de même type. Convient également pour le soudage des nuances stabilisées au Nb ou au Ti pour des températures de service inférieures à 400°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries alimentaires
 Z2 CN 18.10 - 301 - 302 - 304 - 304L - 304LN - 321 - 347

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	P	S	Ni
0.03	1.5	0.8	19.5	0.025	0.010	9.7

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	560		43	50	- 20	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC +

 Gaz : Ar + 20-25% CO² ou 100% CO²

APPROBATIONS

NK TUV CWB CE DB RS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
0.9	6970-1109	KS300	15.0	
1.2	6970-1112	KS300	15.0	180 - 220
1.6	6970-1116	KS300	15.0	180 - 290

A NOTER :