

DW 308L

KOBELCO



AWS A5.22 ER 308LTO-4/-1 EN ISO 17633-A T 19 9 L R C/M 3

Werkstoff n° 1.4316

Fil fourré rutile pour le soudage des aciers inoxydables de même type. Convient également pour le soudage des nuances stabilisées au Nb (347) ou au Ti (321) lorsque les températures de service sont inférieures à 400°C. Arc est très stable et sans projections. Le laitier est autodétachable, laissant un cordon lisse de très bel aspect. Principalement utilisé pour le soudage à plat, en corniche et les soudures d'angles.

Applications principales

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

Analyse chimique type du métal déposé

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Ferrite WRC |
|------|------|------|------|------|-------------|
| 0.03 | 1.60 | 0.60 | 19.5 | 10.0 | FN 11 |

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 | HB |
| Brut de soudage | 570 | 410 | 40 | 45 | - 20 | |

Positions de soudage



Nature du courant

DC+

Gaz

80% Ar / 20% CO² ou 100% CO²

Approbations

AB, LR, NV, NK, CWB, TÜV

Conditionnements et intensités de soudage

| Diamètre (mm) | Bobine | Référence | Poids (kg) | Intensité (A) |
|---------------|--------|-----------|------------|---------------|
| 0.9 | D300 | 6970-2009 | 12.5 | 80-150 |
| 1.2* | D200 | 6970-2112 | 5.0 | 130-270 |
| 1.2 | D300 | 6970-2012 | 15.0 | 130-270 |
| 1.6 | D300 | 6970-2016 | 15.0 | 190-340 |

* attention minimum de quantité de fabrication