



MIG 308LSi

Aciers inoxydables



AWS A-5.9 ER 308 LSi

EN ISO 14343-A G 19 9 L Si

Werkstoff n° 1.4316

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif bas carbone destiné au soudage des aciers austénitiques de type 304/304L. Convient également pour le soudage des nuances stabilisées au Nb (347) ou au titane (321) pour des températures de service < 400°C.

Fil disponible en version bas silicium (Si < 0.65%) pour les applications nucléaires.

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	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.80	1.75	20	10.0

Ferrite

WRC 10

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	HV
Brut de soudage	570	435	40	120	20	210
				50	- 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)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D200	5.0	280X		
0.8	D200	5.0	2800	60-100	18-21
0.8	D300	15.0	2100	60-100	18-21
1.0	D200	5.0	2801	75-140	18-21
1.0	D300	15.0	2101	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	2102	130-160	18-21
1.6	D300	15.0	2103		

Autres conditionnements, consultez-nous.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com