



MIG 317L



AWS A-5.9 ER 317L

EN ISO 14343-A G 18 15 3 L

CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage des aciers inoxydables austénitiques des nuances 19% Cr, 13% Ni, 3.5% Mo utilisés lorsqu'une résistance à la corrosion plus importante que celle des nuances 316L est exigée. Le teneur la plus élevée en molybdène donne une meilleure résistance à la corrosion par piqûre et à la corrosion par cavité.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fil également recommandé pour le soudage des nuances 316L et 316Ln lorsqu'une teneur accrue en molybdène dans le métal déposé s'avère nécessaire.

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	C	Mn	Cr	Ni	Mo
0.5	0.015	1.8	20.0	14.5	3.8

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	600	390	40	100	20	

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	01ZX		
0.8	D300	15.0	01Z0		
1.0	D300	15.0	01Z1	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	01Z2	130-160	18-21
1.6	D300	15.0	01Z3		