



# TIG 309L/LSi

AWS A-5.9 ER 309L(Si)

EN ISO 14343-A W 23 12 L (Si)

Werkstoff n° 1.4332

## CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable austénique de type 23% Cr, 13% Ni avec un fort taux de ferrite. Les teneurs élevées en éléments d'alliages et en ferrite permettent au métal déposé de tolérer une dilution importante avec des aciers au carbone ou faiblement alliés, éliminant ainsi le risque de fissuration à chaud. Température de service : -120 à 400°C.

Sous couches sur aciers avant revêtement inox.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries alimentaires - Industries pharmaceutiques - Accastillage - Service entretien

410 - 304L - 308L - 309L - 316L - 321

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.80	1.7	23.5	13

### Ferrite

WRC 12

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
<b>Brut de soudage</b>	605	400	43	100	20	195
				> 150	- 75	

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

### NATURE DU COURANT

DC +

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	0(2)250		
1.0	1000	5	0(2)251		
1.2	1000	5	0(2)252		
1.6	1000	5	0(2)253		
2.0	1000	5	0(2)254		
2.4	1000	5	0(2)255		
3.2	1000	5	0(2)256		

Autres conditionnements, consultez-nous.