TIG ER308L

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER308L ISO 14343-A : W 19 9 L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables du type 304 et 304L, stabilisé au Niobium type 347 et stabilisé au Titane type 321. Utilisable pour des applications avec température de service variant de -120°C à +350°C.

Prouit également disponible en bobine pour le soudage TIG automatisé (TIG orbital).

Principales applications : Chaudronnerie, tuyauterie, appareil sous pression…

Nuances soudables:

Aciers inoxydables d'usage général

UNS	*Alloy*	*EN 10088*	*N° de Mat.*
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min		0.30	1.0	19.5	9.0			-			-	-
Max	0.03	0.65	2.5	21.0	11.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.02	0.40	1.7	19.7	9.6	0.10	0.10	0.01	0.02	0.015	0.05	0.06

Ferrite Delong : 6-12%

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	320	520	35	-	-
Max				-	-
Type	400	550	37	+20°C -196°C	120 45

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon ou Azote ou une latte de cuivre évitera le phénomène de « rochage ».

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.