TIG ER316L

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER316L ISO 14343-A : W 19 12 3 L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables du type 316 et 316L ou encore sans molybdène type 304 et 304L.

Principales applications : Assemblages des aciers inoxydables courant.

Nuances soudables :

Aciers inoxydables d'usage général

UNS	*Alliage*	*EN 10088*	*N° Mat.*
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min		0.30	1.0	18.0	11.0	2.5		-			-	-
Max	0.03	0.65	2.5	20.0	14.0	3.0	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.02	0.45	1.8	18.6	11.6	2.55	0.10	0.01	0.02	0.01	0.06	0.06

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	320	510	30	-	-
Max				-	-
Type	350	520	32	+20°C	80

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, Azote ou une latte évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.

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.