

Désignation Normalisée

TS EN ISO 14343-A	: G 19 9 L Si
EN ISO 14343-A	: G 19 9 L Si
AWS A5.9	: ER 308 LSi

Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	1.7	20.4	10.2

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/0°C) min. 63J	Elongation ((L _o =5d _o) (%))
min. 350	520 - 660		min. 35

Nuances D'aciers Soudables

- X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, X2CrNiN 18 10, X10CrNiNb 18 10
- AISI & ASTM: 304, 304L, 304LN, 321, 347, A320Gr.B8C, A320Gr.B8D

Fonctions Et Applications
Méthode MIG

Fil plein très bas carbone, pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables austénitiques du type 304, 304 L, stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321.

Principales applications : Tous types de constructions métalliques n'excédant pas 350°C en température de service.

Pour le MIG le gaz utilise est un mixte argon O₂ ou un autre mixte

Positions De Soudure

Type De Courant

MIG D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambelage
	mm	inch		
6011100323	0.8	0.030"	12.5	BS 300
6011100324	1.0	0.040"	15	BS 300
6011100382	1.2	0.047"	15	BS 300
6011100322	1.6	0.062"	15	BS 300

Certificats: GOST-R , CE, SEPRO