

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 14343-A	: W 19 9 L
EN ISO 14343-A	: W 19 9 L
AWS AS.9	: ER 308 L

**Analyse Chimique Du Type  
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.5	1.7	20.1	9.8

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/+20°C) min. 63 J	Elongation ((L <sub>o</sub> =5d <sub>o</sub> ) (%))
min. 390	540 - 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, 347, 321, A320Gr.B8C, A320Gr.B8D

**Fonctions Et Applications**
**Méthode TIG**

Métal d'apport à bas carbone pour le soudage TIG sous protection gazeuse, des aciers inoxydables austénitiques du type 304 L, 304, stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321. Généralement réservé pour des ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service. Le procédé TIG convient particulièrement pour le soudage de tuyauteries, d'ouvrages de fines épaisseurs inférieures ou égales à 3 mm et pour les passes de pénétrations. Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon ou Azote ou une latte de cuivre évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries. Pour le TIG seulement le gaz utilisé est l'argon.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

TIG D.C.(-)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diamètre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambelage
6011100326	1.6 x 1000	1/16 x 39"	5	Plastic Box
6011100327	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5	Plastic Box
6011100328	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box
6011100329	3.2 x 1000	1/8 x 39"	5	Plastic Box

**Certificats:** GOST-R, CE, SEPRO