

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 14343-A	: G 23 12 L Si
EN ISO 14343-A	: G 23 12 L Si
AWS AS.9	: ER 309 L Si

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

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.80	1.80	23.5	13.0

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/0°C) min. 47J	Elongation ((L <sub>o</sub> =5d <sub>o</sub> ) (%))
min. 320	min. 520		min. 30

**Fonctions Et Applications**

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers inoxydables type 309, 309L ainsi que pour les assemblages hétérogènes de type 316 ou duplex sur acier faiblement allié. Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration.

**Principales applications:** Appareils chaudronnés, Travaux publics et réparation/maintenance. En sous couche avant revêtement d'inox bas carbone ou autre rechargement final anti usure. Pour le MIG le gaz utilisé est un mixte argon O<sub>2</sub> ou un autre mixte (Ar 2.5%+CO<sub>2</sub>)

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

MIG D.C.(+)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambelage
	mm	inch		
6011100383	0.8	0.030"	12.5	BS 300
6011100331	1.0	0.040"	15	BS 300
6011100332	1.2	0.047"	15	BS 300

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