

Désignation Normalisée

TS EN ISO 14343-A	: W 23 12 L
EN ISO 14343-A	: W 23 12 L
AWS A5.9	: ER 309 L

Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.45	1.80	23.5	13.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/+20°C) min. 47 J	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
min. 320	min. 520		min. 30

Nuances D'aciers Soudables

FerriticCr and austeniticCrNi steels, austenitic manganese steels, unalloyed high strength steels, high temperature steels

Fonctions Et Applications

Métal d'apport à très bas carbone, pour le soudage TIG sous protection gazeuse des aciers inoxydables austéno-ferritique de même nuance 309L, 309 ainsi que des nuances très hétérogènes telles des aciers au carbone, aciers martensitiques type 410, ferritiques type 430. Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration.

Principales applications: En sous couche avant revêtement d'inox bas carbone ou autre rechargement final anti usure.

Pour le TIG seulement le gaz utilise est l'argon

Positions De Soudure

Type De Courant

TIG D.C.(-)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambelage
6011100333	1.6 x 1000	1/16 x 39"	5	Plastic Box
6011100334	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5	Plastic Box
6011100335	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box
6011100396	3.2 x 1000	1/8 x 39"	5	Plastic Box

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO