

**Désignation Normalisée**

TSEN ISO 14343-A	: W Z 19 12 3 L
EN ISO 14343-A	: W Z 19 12 3 L
AWS A5.9	: ER 316 L

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

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
0.02	0.5	1.6	2.2	18.5	11.5

**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)	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
min. 420	570 - 700	min. 63 J	min. 30

**Nuances D'aciers Soudables**

X2 CrNiMo 1814 3, XS CrNiMo 1713 3, X2 CrNiMo 1713 2, XS CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoTi 17122, X6CrNiMoNb17122, X2CrNiMoN17133, X2CrNiMoN17122  
 AISI: 316, 316L, 316Cb, 316Ti

**Fonctions Et Applications**

Métal d'apport à très bas carbone, pour le soudage TIG sous protection gazeuse, des aciers inoxydables austénitiques du type 316 L, type 316 stabilisés ou non au Niobium ou au Titane ou encore sans molybdène type 304, 304L. Réserve pour les constructions n'excédant pas 400°C en température de service.

Le procédé T.I.G. convient particulièrement pour le soudage de tuyauteries, d'ouvrages de fines épaisseurs inférieures ou égales à 3mm et pour les passes de pénétrations.

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.

Le gaz de protection utilise pour les TIG : 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'Amballage
6011100351	1,60 x 1000	1/16 x 39"	5	Plastic Box
6011100400	2,00 x 1000	5/64 x 39"	5	Plastic Box
6011100352	2,40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box

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