TIG 308L

Classification

AWS A-5.9-93	ER 308L	DIN 8556-86	WSG X2 CrNi 19.9
Werkstoff n°	1.4316	NF A 81313-90	N-Z.19.9L

Caractéristiques

Fil inox bas carbone destiné au soudage TIG des aciers austénitiques de même nature. Il convient également pour le soudage des nuances comportant un carbone plus élevé ou des nuances stabilisés au Nb ou au Ti pour des températures de service inférieurs à 400°C.

Applications principales

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.40	1.7	20.5	10

Propriétés mécaniques type du métal déposé

Charge rupture	Limite élastique	Allongement	Temp. D'essai	Résilience	Dureté
Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HB
600	380	35	20	120	

Gaz de protection

Argon

Nature du courant

DC -

Agréments

Conditionnements

Diam.(mm)	Long.(mm)	Référence	Poids/Etui	Diam.(mm)	Long.(mm)	Référence	Poids
0.6	1000		5.0	2.0	1000	0204	5.0
0.8	1000	0200	5.0	2.4	1000	0205	5.0
1.0	1000	0201	5.0	3.2	1000	0206	5.0
1.2	1000	0202	5.0	4.0	1000	0208	5.0
1.6	1000	0203	5.0	5.0	1000		5.0

Remarques