

AWS A-5.9
Werkstoff n°

ER 309LSi
1.4332

EN ISO 14343-A G 23 12 L Si

Fil déposant un acier inoxydable austénitique de type 23% Cr, 13% Ni avec un fort taux de ferrite. Les teneurs élevées en éléments d'alliages et en ferrite permettent au métal déposé de tolérer une dilution importante avec des aciers au carbone ou faiblement alliés, éliminant ainsi le risque de fissuration à chaud. Température de service : - 120 à 400°C
Sous couches sur aciers avant revêtement inox.

Applications principales

Industries alimentaires - Industries pharmaceutiques - Accastillage - Service entretien
410 - 304L - 308L - 309L - 316L - 321

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni	Ferrite
0.015	0.80	1.7	23.5	13.0	WRC 12

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	560	430	39	100	20	195
				80	- 20	

Gaz de protection

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

Nature du courant

DC+

Préchauffage et températures entre passes dépendent de l'aptitude à la trempe du métal de base.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	215X		
0.8	D300	15.0	2150	80-150	17-25
1.0	D300	15.0	2151	120-200	18-26
1.2	D300	15.0	2152	150-260	21-28
1.6	D300	15.0	2153		

Autres conditionnements, consultez nous.