

Normes

AWS A5.9	ER 309L
EN ISO 14343-A	G/W 23 12 L
Werkstoff	1.4332

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P	Fe
0.015	0.40	1.80	23.30	13.70	0.10	0.10	0.020	0.010	Bal.

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
420	620	35	140

Fonctions et applications

Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables type 309, 309L ainsi que pour les assemblages hétérogènes de type 316 ou duplex sur acier faiblement allié.

Nuance des métaux soudables

ASTM : 304, 304 L, 304 LN, 309, 309 L, 309S, CF3, TP 309, TP 309 S
 EN 10088-1/-2 : X15CrNiSi 20-12, X2CrNi 19-11, X2CrNiN 18-10, X5CrNi 18-10
 EN 10213-4 : GX25CrNiSi 18-9, GX25CrNiSi 20-4, GX40CrNiSi 22-9

Positions de Soudage



Informations complémentaires

	TIG	MIG
Courant	DC -	DC +
Protection gazeuse	Ar ou Ar + N	Ar + 2% CO ₂ ou Ar + 1% O ₂
∅	1.2 – 3.2	0.8 – 1.2
Conditionnement	5 KG	D100 D200 BS300