

### Normes

AWS A 5.9	ER309LSi
EN ISO 14343-A	G/W 23 12 L Si
Werkstoff	1.4332

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.85	1.80	24.50	13.50

### 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)
400	600	30	120

### Fonctions et applications

Fil massif 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 <sub>2</sub> ou Ar + 1% O <sub>2</sub>
∅	1.2 – 3.2	0.8 – 1.2
Conditionnement	5 KG	D100 D200 BS300