TIG 316L

AWS A-5.9 ER 316 L **EN ISO 14343-A** W 19 12 3 L

CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage des aciers inoxydables de composition chimique analogique (316L), résistants à la corrosion en milieu acide. Convient également pour le soudage des nuances sans molybdène type 304L, des nuances comportant un carbone plus élevé (type 316), ou des nuances stabilisées au Nobium ou au Titane.

Pour applications avec températures de service inférieures à 400°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

316-316L - 316LN - 1.4401 - 1.4404 - 1.4406 - 1.4408 - 1.4429 - 1.4435- 1.4436 - 1.4437 - 1.4571 - 1.45

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Cu	Mo
0.01	.4	1.8	19.0	12.0	.1	2.6

Ferrite

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	600	400	40	120	20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

NATURE DU COURANT
DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Références	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	0210		
1.0	1000	5	0211		
1.2	1000	5	0212		
1.6	1000	5	0213		
2.0	1000	5	0214		
2.4	1000	5	0215		
3.2	1000	5	0216		

©Weld'x - Rév 01

NOM

SOUS FAMILLE

AWS ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu

FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R_{eL} N/mm²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com

©Weld'x - Rév 01

NOM

SOUS FAMILLE

AWS ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu

FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R_{eL} N/mm²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com

©Weld'x - Rév 01

NOM

SOUS FAMILLE

AWS ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu

FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R_{eL} N/mm²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com

©Weld'x - Rév 01

NOM

SOUS FAMILLE

AWS ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu

FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R_{eL} N/mm²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com

©Weld'x - Rév 01