



TIG 309LSi

AWS A-5.9 ER 309LSi

EN ISO 14343-A W 23 12 L Si

Werkstoff n° 1.4332

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable austénique 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
0.015	0.80	1.7	23.5	13

Ferrite

WRC 12

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	590	450	39	150	20	195
				80	- 75	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	2250		
1.0	1000	5	2251		
1.2	1000	5	2252		
1.6	1000	5	2253		
2.0	1000	5	2254		
2.4	1000	5	2255		
3.2	1000	5	2256		

Autres conditionnements, consultez-nous.

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