

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.