

AWS A-5.9
Werkstoff n°

ER 308L
1.4316

DIN 8556
NF A 81313

WSG X2 CrNi 19.9
N-Z.19.9L

Fil inox bas carbone destiné au soudage TIG des aciers austénitiques de même nature. Il convient également pour le soudage des nuances comportant un carbone plus élevé ou des nuances stabilisés au Nb ou au Ti pour des températures de service inférieures à 400° C.

Applications principales

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.40	1.7	20.5	10.0

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	HB
TTAS 745°C 1h	600	380	35	120	20	

Gaz de protection
Argon

Nature du courant
DC-

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.8	1000	5.0	0200
1.0	1000	5.0	0201
1.2	1000	5.0	0202
1.6	1000	5.0	0203
2.0	1000	5.0	0204
2.4	1000	5.0	0205
3.2	1000	5.0	0206