

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 <sup>2</sup> | Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup> | 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      |