

INERTFIL 316LSI

CARACTÉRISTIQUES

- Le niveau plus élevé de Si permet d'obtenir une forme de cordon de soudure lisse et un aspect régulier, en particulier dans les soudures d'angle.
- Le métal soudé présente une résistance élevée à la corrosion par piqûre et caverneuse par des acides non oxydants.
- Utilisé pour les applications avec des températures de service inférieures <400 °C.

CLASSIFICATION

AWS A5.9	ER316LSi
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 L Si

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M12	Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO ₂
M13	Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O ₂

APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Fabrication de tôles
- Construction navale
- Placage

HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	19	12.5	2.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DE COR							
	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20 °C	-120 °C
Valeurs typiques	M13	AW	≥350	≥510	≥30	≥80	>32

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	W000283058
	BOBINE (BS300)	15.0	W000283060
1.0	BOBINE (S200)	5.0	W000283063
	BOBINE (BS300)	15.0	W000283065
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	W000283070
1.6	BOBINE (BS300)	15.0	W000283075

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

