



# 20/10S

Ancienne référence: MIG 308LSi

## Désignation normalisée

ISO 14343-A : G 19 9 L Si  
AWS A5.9 : ER308L Si

N° de Mat. : 1.4316

## Propriétés et Applications

Fil plein très bas carbone, pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables austénitiques du type 304, 304 L, stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321.

**Principales applications :** Tous types de constructions métalliques n'excédant pas 350°C en température de service.

## Analyse Chimique type

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Fe
0.015	0.9	1.8	20.0	10.0	0.1	0.08	<0.02	<0.01	Base

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)	
400	600	38	+20°C	110
			-196°C	50

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Arc pulsé (A)	(V)	
MIG = +	0.8	100-150	22-27	Ar + 2%CO <sub>2</sub> Ar + 1%O <sub>2</sub> 18-20 l/min
	1.0	120-200	24-28	
	1.2	140-220	24-28	
	1.6	180-260	24-30	

Ind.13



**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.



# 20/10MS

Ancienne référence: MIG 316LSi

## Désignation normalisée

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

N° de Mat. : 1.4430

## Propriétés et Applications

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers inoxydables type 316L  
Bonne résistance à la corrosion atmosphérique et saline

**Principales applications :** Tout type de construction métallique n'excédant pas 400°C en service.  
Centrale Thermique, tuyauterie, construction en bord de mer.

## Nuances d'aciers soudables

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-3	1.4571
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

## Analyse Chimique type

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Fe
0.018	0.85	1.7	18.5	12.2	2.7	0.1	<0.02	<0.01	Base

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)	
430	620	35	+20°C	120
			-196°C	45

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Arc pulsé (A)	(V)	
MIG = +	0.8	100-150	22-27	Ar + 2%CO <sub>2</sub> Ar + 1%O <sub>2</sub> 18-20 l/min
	1.0	120-200	24-28	
	1.2	140-220	24-28	
	1.6	180-260	24-30	

Ind.13



**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.