

Classifications

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

W 19 9 L

ER308L

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Fil TIG de type W 19 9 L / ER308L pour des applications d'assemblage et de rechargement avec des aciers et des aciers moulés de nuance identique ou similaire. Bonne résistance à la corrosion. Haute ténacité du métal déposé jusqu'à -196°C.

Température de service max. 350°C.

Matériaux de base

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10

UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Analyse chimique type du fil (% massique)

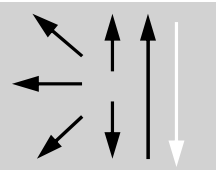
	C	Si	Mn	Cr	Ni
% massique	≤ 0.02	0.5	1.8	20	10.0

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué - valeurs types (valeurs min.)

Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-269°C
u	400 (≥ 320)	550 (≥ 510)	38 (≥ 25)	150	75 (≥ 32)

u non traité, brut de soudage – gaz de protection Argon

Paramètres opératoires

	Polarité	Gaz de protection (EN ISO 14175)	Marquage	Dimensions (mm)
	DC (-)	I1	W 19 9L / ER308L	1,0 x 1000
				1,2 x 1000
				1,6 x 1000
				2,0 x 1000
				2,4 x 1000
				3,2 x 1000

Agréments

TÜV (19792), DB (43.132.90), CE