

Classifications

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	W-Nr.
G 23 12 L Si	SS309LSi	ER309LSi	1.4332

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Dépôt inoxydable. Convient bien pour le dépôt de couches intermédiaires lors du soudage de tôles revêtues. Teneurs en Cr et Ni favorablement élevées et basse teneur en C. Convient pour le soudage d'aciers et moulés non ou faiblement alliés ou d'aciers et moulés inoxydables réfractaires au Cr avec des aciers ou moulés austénitiques. Convient pour le dépôt de couches intermédiaires lors du soudage du côté de tôles revêtues en nuance austénitique CrNi(MoN), stabilisé ou non, à bas carbone.

Température de service max. 300°C (572°F).

Matériaux de base

Assemblage de et entre aciers faiblement alliés à haute limite élastique, aciers non et faiblement alliés trempé-revenus, aciers inoxydables, aciers ferritiques alliés au Cr et austénitiques alliés au Cr-Ni, aciers à forte teneur en manganèse, ainsi que pour la première couche de revêtement résistant à la corrosion sur des aciers ferrito-perlitiques jusqu'aux aciers à grains fins S500N, notamment dans les chaudières ou les appareils à pression, ainsi que sur des aciers de construction à grains fins résistant au fluage comme la nuance 22NiMoCr4-7 selon le "SEW-Werkstoffblatt" No. 365, 366, 20MnMoNi5-5 et G18NiMoCr3-7.

Analyse chimique type du fil massif (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Ni
% massique	0.03	0.9	2.0	24.0	13.0

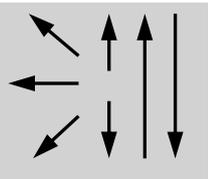
Structure: Austénite avec une part de ferrite

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Limite élastique R _{p1.0}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20°C
aw	400	430	550	30	55

aw brut de soudage

Paramètres opératoires

	Polarité :	Gaz de protection :	Ø (mm)	Bobine :
	DC (+)	(EN ISO 14175)	0.8	BS300
		M12, M13	1.0	B300
			1.2	B300
			1.6	B300

Agréments

TÜV (12938.), CE

AN/03-16/REV1/RU10-2015