

CLASSIFICATION

EN ISO 17633-A :	T 19 9 L R M21 3 - T 19 9 L R C1 3
EN ISO 17633-B :	TS308L-F M21 0 - TS308L-F C1 0
AWS A5.22 / ASME IIC SFA-5.22 :	E308LT0-4 - E308LT0-1
N° matière :	1.4316
Qualification ASME IX	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable à laitier rutile pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt bas carbone en 19% chrome - 9% nickel
- Enlèvement de laitier très facile, cordons déposés nets, bonne pénétration
- Très bonne qualité radiographique
- Productivité élevée par rapport à l'électrode enrobée
- Soudable en utilisant des mélanges classiques Ar-CO2 ou CO2 pure

APPLICATIONS

Le fil TETRA S 308L-G est conçu pour l'assemblage des aciers inoxydables à 16 - 21% Cr et à 8 - 13% Ni, stabilisés ou non. Températures types de service de -196°C à 400°C.

Exemples :

AISI	UNS	N° de matière	Symbole EN
302	S30200	1.4300	X12 CrNi 18-8
304	S30400	1.4301	X5 CrNi 18-10
304L	S30403	1.4306	X2 CrNi 19-11
304LN	S30453	1.4311	X2 CrNiN 18-10
305	J92701	1.4312	GX10 CrNi 18-8
308	S30800	1.4303	X4 CrNi 18-12
321	S32100	1.4541	X6 CrNiTi 18-10
347	S34700	1.4550	X6 CrNiNb 18-10

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.03	1.4	0.7	19.5	10.5	0.008	0.020

Ferrite typique : 8 FN

PROPRIETES MECANIKES MINIMUM DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
520	320	35	-196°C : 27

PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
560	400	40	-196°C : 32

PROTECTION

EN ISO 14175 M21 (Ar + 15 - 25% CO₂), C1 (CO₂)

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre (mm)	Type de courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Debit de gaz
1.0	DC+	80 - 250	18 - 32	10 - 20	12 - 20 l/min
1.2	DC+	100 - 280	23 - 33	10 - 25	12 - 20 l/min
1.6	DC+	150 - 400	23 - 35	10 - 25	12 - 20 l/min

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947: PA, PB.
ASME IX: 1G, 1F, 2F

CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.0 mm	1.2 mm	1.6 mm
Type de bobine	EN ISO 544 – ASME IIC SFA 5.2 M		
	S200	BS300	BS300
Poids	5 kg	15 kg	15 kg

Autres conditionnements : nous consulter