


Fiche technique 250523ES	Fil fourré de soudage TETRA S 309L-G	
--	--	---

CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 :	E309LT0-4 - E309LT0-1
EN ISO 17633-A :	T 23 12 L R M21 3 - T 23 12 L R C1 3
EN ISO 17633-B :	TS309L-F M21 0 - TS309L-F C1 0
N° de matière équivalent :	1.4332
Qualification ASME IX	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt du type 24% chrome - 13% nickel - bas carbone
- Soudabilité attrayante, sans projections, stabilité d'arc et qualité de dévidage remarquables
- Enlèvement de laitier automatique, excellente qualité radiographique
- Productivité élevée pour le soudage à plat et en position horizontale
- Très grande résistance à la reprise d'humidité
- Peut être soudé en position
- Soudable sous gaz mixte ou CO₂

APPLICATIONS

- Assemblage d'aciers dont les teneurs en éléments d'alliage sont comprises entre 22 - 26% Cr et 11 - 14% Ni ainsi que d'aciers inoxydables ferritiques
- Soudage des aciers du type 18Cr - 8Ni dans des milieux corrosifs nécessitant un métal déposé surallié
- Assemblage d'aciers inoxydables avec des aciers non ou faiblement alliés
- Reconstitution ou sous couche avant placage ou rechargement
- Travaux de réparation sur aciers à soudabilité limitée

Exemples :

Jointes hétérogènes entre aciers inoxydables de type 304, 304L, 316, 316L, 318, 316Ti, 321, 410, 1.4713, 1.4724, 1.4742, 3Cr12 et des aciers CMn non /faiblement alliés.
Températures de service jusqu'à 400°C

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.03	1.4	0.7	23.5	13	0.008	0.02

Ferrite type : 15 FN

PROPRIETES MECANIKES MINIMUM DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	As [%]	CVN [J]
520	320	25	-60°C : 32

PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	As [%]	CVN [J]
580	460	32	-60°C : 40

GAZ DE PROTECTION

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

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre [mm]	Courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
0.9	DC+	80 - 250	18 - 32	12 - 20	10 - 20 l/min
1.2	DC+	100 - 270	23 - 35	12 - 25	10 - 20 l/min
1.6	DC+	150 - 400	23 - 37	12 - 25	10 - 20 l/min

POSITIONS DE SOUDAGE

EN 287 : PA, PB
ASME IX : 1G, 1F, 2F

CONDITIONNEMENT

Diamètre	0.9 mm		1.2 mm		1.6 mm
Type de bobine	EN ISO 544 – ASME IIC SFA-5.2 M				
	S200	BS300	S200	BS300	BS300
Poids	5 kg	15 kg	5 kg	15 kg	15 kg

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.