

Fiche technique 110625QM	Fil fourré de soudage TETRA V 308L-G	 Welding Alloys
--	---	---

CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 :	E308LT1-4 - E308LT1-1
EN ISO 17633-A :	T 19 9 L P M21 1 - T 19 9 L P C1 1
EN ISO 17633-B :	TS308L-F M21 1 – TS308L-F C1 1
N° de matière équivalent :	1.4316
Qualification ASME IX	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable du type rutile pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt bas carbone du type 19% chrome - 9% nickel
- Spécialement conçu pour le soudage en position
- Bon aspect du cordon, très bonne pénétration et excellente qualité radiographique du dépôt
- Productivité très élevée en verticale montante
- Soudable sous gaz mixte Ar-CO₂ ou sous CO₂ pur

APPLICATIONS

Le produit TETRA V 308L-G convient pour le soudage d'aciers inoxydables contenant entre 16 et 21% de Chrome et 8 à 13% de Nickel, stabilisés ou non.

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

AGREMENTS

TÜV, DB (43.128.07), DNV, LR

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.03	1.40	0.70	20.0	10.5	0.008	0.020

Taux de ferrite type : 8 FN

PROPRIETES MECANIQUES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 %	CVN [J]
520	320	35	-196°C: 32

PROPRIETES MECANIQUES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 %	CVN [J]
620	460	40	-196°C: 35

GAZ DE PROTECTION

M21 (Ar + 15 - 25% CO₂), M20 (Ar + 5%< CO₂ ≤ 15%) ou C1 (CO₂) selon EN ISO 14175

PARAMETRES DE MISE EN OEUVRE

Diamètre [mm]	Courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
0.9	DC (+)	100 - 250	20 - 32	12 - 20	10 - 20 l/min.
1.2	DC (+)	130 - 270	22 - 35	12 - 25	10 - 20 l/min.

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

ASME IX : 1F, 1G, 2F, 2G, 3F, 3G, 4F, 4G, 5G

CONDITIONNEMENT

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

Autres conditionnements : nous consulter

Welding Alloys déclare que TETRA V 308L-G est conforme aux tests selon la norme EN 13479. Les conditions de marquage CE spécifiées dans l'annexe ZA de cette norme sont aussi respectées.

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 le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.