

### Normes

AWS A5.9	ER 308L
EN ISO 14343-A	G/W 19 9 L
Werkstoff	1.4316

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	Fe
0.025	0.45	1.80	19.00	10.00	0.020	0.025	Bal.

### Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
430	600	38	150

### Fonctions et applications

Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques du type 304L, 304, 347 ou 321. Généralement réservé pour des ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service.

### Nuance des métaux soudables

ASTM : 304, 304 L, 304 LN, A 157 Gr C9, A 320 Gr B8C, D, CF3, CF8

EN 10088-1/-2 : X2CrNi 19-11, X2CrNiN 18-10, X4CrNi 18-10, X6CrNiNb 18-10, X6CrNiTi 18-10

EN 10213-4 GX5CrNi 19-10, GX5CrNiNb 19-10

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

	TIG	MIG
Courant	DC -	DC +
Protection gazeuse	Ar ou Ar + N	Ar + 2% CO <sub>2</sub> ou Ar + 1% O <sub>2</sub>
∅	1.2 – 3.2	0.8 – 1.2
Conditionnement	5 KG	D100 D200 BS300