



## Fil France Soudage 308LSi réf FSL62-63 pour le soudage MIG

<i>Marquage</i>	<i>EN 12072</i>	<i>AWS A5.9</i>	<i>DIN8556</i>	<i>(NF A35.583)</i>
MIG308LSi	G 19.9LSi	ER308LSi	X2CrNi19.9	(Z2CNS20.10)

### DESCRIPTION

- Fil de soudage inoxydable massif utilisable sous tout gaz adapté (mélange Argon-petite quantité de CO<sub>2</sub>, Argon-O<sub>2</sub>,...)
- Bonne tenue à la corrosion générale jusque 400°C et particulièrement conseillé en cas de risque de corrosion inter-granulaire (teneur en carbone très faible).
- Bien adapté au contact de la plupart des produits alimentaires et de nombreux produits chimiques: solutions alcalines diluées froides, acides organiques dilués et froids, solutions salines neutres ou alcalines,...
- La teneur élevée en silicium dans la nuance MIG assure une fusion agréable

### DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

	<i>Appellations AWS</i>	<i>W.Nr</i>	<i>Appellations EN</i>	<i>Appellations NF</i>
Aciers inoxydables bas carbone	304L 304LN	1.4306 1.4311	EN 10088-1/-2: X2CrNi19.11 X2CrNi18.10	Z2CN18.10
Aciers inoxydables stabilisés Titane-Niobium	321 347	1.4541 1.4550	EN 10088-1/-2: X6CrNiTi18.10 X6CrNiNb18.10 EN 10213-4: GX5CrNi19.10 GX5CrNiNb19.10	Z6CNT18.10 Z6CNNb18.10

### ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

<i>C%</i>	<i>Mn%</i>	<i>Si%</i>	<i>P% maxi</i>	<i>S% maxi</i>	<i>Cr%</i>	<i>Ni%</i>	<i>Mo%</i>	<i>N%</i>	<i>Cu%</i>
0,02	1,5	0,7	0,02	0,015	19,5	10,0	0,3	0,06	0,3
0,03	2,0	1,0*			20,5	11,0			

### CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF SOUS Argon-2% O<sub>2</sub>

<i>Etat</i>	<i>Rp0,2 (MPa)</i>	<i>Rm (MPa)</i>	<i>A%</i>	<i>KCV (J) à</i>
Brut de soudage	400 / 360	620 / 600	45 / 40	+20°C: 120 / 90

1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>