



Fil France Soudage 309LSi réf FSL623-624 pour le soudage MIG

<i>Marquage</i>	EN 12072	AWS A5.9	DIN8556	(NF A35.583)
MIG309LSi	G 23.12 LSi	ER309LSi	X2CrNi24.12	(Z3CNS24.14)

DESCRIPTION

- Fil de soudage inoxydable massif utilisable sous tout gaz adapté (Mélange Argon-petites quantités de CO₂, Argon-O₂,...)
- Soudage des aciers réfractaires utilisés dans les applications suivantes: éléments de fours industriels et de chaudières, cloches de recuit, échangeurs de chaleur, ...
- Soudage hétérogène de toutes nuances inox sur aciers non ou faiblement alliés
- Réalisation de sous-couches en vue d'un rechargement
- La teneur élevée en silicium dans la nuance MIG assure une fusion agréable

DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

	Appellations NF	Appellations EN	W.Nr
Aciers inoxydables	Z8C17	EN 10088-1/-2:	1.4710, 1.4712
au chrome	Z10CAS18	X10CrSi6	1.4713, 1.4724
Nota: Si l'acier est		X10CrAl7	1.4740, 1.4742
soumis à des variations		X10CrAl13	1.4745, 1.4762
cycliques de		X10CrAl18	1.4821, 1.4822
température ou si l'acier		X10CrAl24	1.4823
est exposé à du soufre :		EN10213-4:	1.4823
Nous consulter		GX30CrSi6	
		GX40CrSi17	
		GX40CrSi23	

- Aciers inoxydables réfractaires au chrome-nickel: Z10CN18.09, Z15CN20.12, Z15CN24.13

- Toutes applications de soudage acier inoxydable sur acier non ou faiblement allié
- Sous-couches avant rechargement dur résistant à l'abrasion

ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Mn%	Si%	P%	S%	Cr%	Ni%	Mo%	N%	Cu%
			<i>maxi</i>	<i>maxi</i>					
0,02	1,2	0,65	0,02	0,015	23,0	12,0	0,4	0,06	0,3
0,03	2,0	1,0			25,0	14,0			

CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF SOUS Argon-2% O₂

Etat	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A%	KCV (J) à
Brut de soudage	420 / 400	620 / 600	42 / 40	+20°C: 120 / 90

1 MPa = 1 N/mm²