



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 CO₂, Argon-O₂,...)
- 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 | 321 347 | 1.4541 1.4550 | EN 10088-1/-2: X6CrNiTi18.10 | Z6CNT18.10 Z6CNNb18.10 |
| Titane-Niobium | | 1.4552 | X6CrNiNb18.10 EN 10213-4: GX5CrNi19.10 GX5CrNiNb19.10 | |

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% O₂

| <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/mm²