



MIG ER308LSI

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER308LSi

ISO 14343-A : G 19 9 L Si

Propriétés et Applications

Fil plein à bas carbone pour le soudage MIG des aciers inoxydables du type 304 et 304L.

Principales applications : Assemblages des aciers inoxydables courant.

Nuances soudables: Aciers inoxydables d'usage général

UNS	Alloy	EN 10088	N° de Mat.
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min		0.65	1.0	19.5	9.0			-			-	-
Max	0.03	1.00	2.5	21.0	11.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.02	0.85	1.7	19.7	9.6	0.10	0.10	0.01	0.02	0.015	0.10	0.06

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	320	520	35	-
Max				-
Type	350	550	37	+20°C 80

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO ₂) M13 (Ar+0.5-3%O ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon ou Azote ou une latte de cuivre évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.

FT Fr-MN66-200323

Responsabilité: 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 est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.