

Lincoln TIG 308L

CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER308L
ISO 14343-A - W 19 9 L

CARACTERISTIQUES

Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNi
Haute résistance à la corrosion intergranulaire et à l'oxydation

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)

HOMOLOGATIONS

CE

+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.7	0.4	20	10	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
						+20°C	-196°C
	I1	AW	472	692	35	120	91

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone (C < 0.03%)					
	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNiN18 10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
Moyen carbone (C > 0.03%)					
	X4CrNi18 10		1.4301 1.4308	(TP)304 CF-8	S30409 J92600
		GX5CrNi19 10			
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550 1.4552	(TP)347 CF-8C	S34700 J92710
		GX5 CrNiNb 19 10			

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement	Etui plastique 5 kg	Diamètre (mm)				
		1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
Autres diamètres et conditionnements sur demande		X	X	X	X	X

Lincoln TIG 308L: rev. FR 03