



# Métal d'apport W 308L

## Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4316  
 AWS A-5.9 : ER 308Lsi - EN 12072 : G 19 9 L

## Recommandé pour les matériaux

304 - 304L - 347 - 321...

## Description et domaine d'application

Fil nu massif **bas carbone** destiné au soudage des aciers **austénitiques** de type **304, 304L** ou des nuances stabilisées au Nb de type **347** ou au **titane** de type **321** pour des températures de service **inférieures à 400°C**.

## Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

## Gaz de protection

Mélange gazeux Ar + 2% CO<sup>2</sup> - Ar + 1 à 2% O<sup>2</sup>  
 Courant : DC+

## Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,02	0,8	1,75	20	10	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm <sup>2</sup>	Limite élastique Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	Allongement A5d%	Temp. d'essai °C	Résilience J	Dureté HB
590	400	40	-196	50	/

## Données de colisage

Procédé	TIG	MIG
Ø (mm) Lg Rods (mm)	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 330 / 1000	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 Ø 200 ou 300 (nous consulter)



Tél.: 09.81.41.60.24  
[Info@weldfil.com](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)