

Classification

AWSA5.9-93 : ER 316L
 EN 12072-99 : W 19 12 3 L

Caractéristiques

- Fil plein à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers inoxydables au CrNiMo.
- Haute résistance à la corrosion intergranulaire et à l'oxydation.

Gaz de protection (selon EN 439).

GTAW Gaz inerte Ar(100%) I1

Homologations

	UDT	TÜV
GTAW	+	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.5	0.5	18.5	12	2.7

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

Conditions	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO(VJ)		
				+20°C	-120°C	-196°C
Brut de soudage GTAW	400	620	35	100	80	40

Nuances des aciers à souder

Nuances	EN 10088-11-2	EN 102 13-4 A240/A312/A351	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Extra bas C C<0.03%	X2CrNiMo17 12 2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18 14 3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN 17 11 2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17 13 3		1.4429		
Moyen carbon C> 0,03%	X4 CrNiMo 17 12 2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17 13 3		1.4436		
stabilisés au Ti, Nb	X6 CrNiMoTi 17 12 2	GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.4471	316 Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.458	316 Cb	S31640
	X6 CrNiNb 18-10		1.455	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

Conditionnement et diamètres disponibles

Procédé	Conditionnement	Poids unitaire (kg)	Diamètres			
			1,6	2.0	2.4	3,2
GTAW	tube	5	x	x	x	x
GTAW	tube	10	x	x	x	x

Autres diamètres et emballages disponibles sur demande

Note: Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.

Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

LNT 316L

0F