

Thermanit GE 316L

Baguette TIG, hautement alliée

EN ISO 14343-A:	W 19 12 3 L
EN ISO 14343-B:	SS316Li
AWS A5.9:	ER316L
Werkstoff-Nr.:	1.4430

DESCRIPTION

- Baguette pour le soudage TIG des aciers au CrNiMo(N) à bas carbone et stabilisés du type 17/12/2.
- Structure austénitique, résistant à la corrosion intercrystalline et à la corrosion humide jusqu'à 400°C. Résistant à l'oxydation jusqu'à +800°C.
- Assemblages et rechargements sur aciers austénitiques au CrNi(N) et CrNiMo(N) corroyés et moulés de même nature ou similaires, stabilisés ou à basse teneur en carbone.

CONVIENT POUR

Aciers austénitiques du groupe 8.1 avec Mo, comme 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4571, 1.4583

AISI 316L, 316Ti, 316Cb; UNS S31603, S31653

CONSEIL D'UTILISATION

Pas de préchauffage. Pas de traitement thermique ; si nécessaire traitement thermique de mise en solution à 1050°C.

AGRÉMENTS

TÜV-D (09500.), DB (43.132.20), DNV, GL, CE

COURANT

DC-

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,5	1,7	18,5	2,6	12,3

PROPRIETES MECANQUES DU METAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20 °C	Av [ISO-V] à -196 °C
Brut de soudage	Types	580	450	35	100 J	≥32 J

PARAMETRES OPERATOIRES

Positions de soudage:	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
Gaz de protection (EN ISO 14175):	I1
Diamètres:	1,0mm, 1,2mm, 1,6mm, 2,0mm, 2,4mm, 4,0mm

Traduction de fiche technique allemand. Pour une version actuelle contactez nous ou voyez notre page d'internet: <http://www.vabw-service.com/voestalpine/?changeLang=de>

vaBWCH/RS/2016.05.04

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.
