

# Thermanit GE 316LSi

## Fil massiv, hautement alliée

EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si  
EN ISO 14343-B: SS316Lsi  
AWS A5.9: ER316LSi  
Werkstoff-Nr.: 1.4430

## DESCRIPTION

- Fil massiv pour le soudage MAG des aciers au CrNiMo(N) à bas carbone et stabilisés du type 17/12/2.
- Structure austénitique, résistant à la corrosion inter cristalline 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 (00489.), DB (43.132.10), DNV, GL, CE

## COURANT

DC+

## ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,8	1,6	18,8	2,8	12,5

## 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	560	380	35	70 J	≥32 J

## PARAMETRES OPERATOIRES

Positions de soudage: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG  
Gaz de protection (EN ISO 14175): M12, M13  
Diamètres: 0,8mm, 1,0mm, 1,2mm au BS300, B300, Fut

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.

\*\*\*\*\*