ER308LCF TIG

CARACTÉRISTIQUES

- Taux de ferrite entre 3 et 8
- Expansion latérale supérieure à 0,38mm à -196°C

CLASSIFICATION

AWS A5.9M	ER308L
EN ISO 14343-A	W 19 9 L
EN ISO 14343-B	SS308L

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			19.5	9.0			3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.3	0.3	8
Valeurs typiques	0.01	1.7	0.4	0.01	0.015	20	10	0.1	0.15	7

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques
Résistance à la rupture	(MPa)	510	605
Limite élastique 0,2%	(MPa)	320	465
Allongement (%)	4d	30	35
	5d	30	33
Résilience ISO-V (J)	-130°C		110
	-196°C		80
Expansion latérale* (mm)	-196°C	0.38	1.0

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.0	Tube PE	5.0	TER308LCF-20
2.4	Tube PE	5.0	TER308LCF-24

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.