

# INERTFIL 308LSI

## CARACTÉRISTIQUES

- La faible teneur en carbone réduit la précipitation de carbures, ce qui augmente la résistance aux corrosion sans l'utilisation de stabilisants.
- La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt.
- Meilleure soudabilité et un bel aspect de cordon

## CLASSIFICATION

AWS A5.9 ER308LSi  
 EN ISO 14343-A G 19 9 L Si

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M12 Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
 M13 Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Fabrication de tôles
- Construction de navires
- Placage

## HOMOLOGATIONS

TÜV	DB	CE
+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	20	10

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Gaz de protection	Condition*	Limite élastique (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Valeurs typiques	M13	AW	≥350	≥35	≥80	≥32

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	W000283000
	BOBINE (BS300)	15.0	W000283002
1.0	BOBINE (S200)	5.0	W000283005
	BOBINE (BS300)	15.0	W000283007
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	W000283013
1.6	BOBINE (BS300)	15.0	W000283018

### 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](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.