ER317L

CARACTÉRISTIQUES

- Taux de dépôt similaire au 316L avec une teneur élevée en molybdène pour une résistance accrue à la corrosion

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie chimique et pétrochimique

CLASSIFICATION

AWS A5.9M	ER 317, ER 317L
EN ISO 14343-A	W 19 13 4 L
EN ISO 14343-B	SS317, SS317L

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
Valeurs typiques	0.015	1.5	0.4	0.01	0.02	19	14	3.5	0.15	5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%) 4d	Résilience ISO-V (J) +20°C
Requis : AWS A5.9	AW	450	630	35	75

AW = Brut de soudage

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	Tube PE	5.0	TER317L-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.