



MIG 308LSi



Spécifications/Normes

AWS 5.9
ER 308LSi

EN ISO 14343-A
G 199 L Si

W. Nr.
1.4316

Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables austénitiques sans molybdène type 304, 304L, 321, 347. A utiliser dans des applications d'emploi général et de corrosion peu sévère, pour des ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service.

Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
0.025	1.8	0.9	20.5	10.0	-	0.02	0.02	Base

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
600 MPa	400 MPa	40 %	48 J

Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2-3 % CO2 ou Argon + 1-2 % O2 / 12-18 l/mn



SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France
Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 info@sadevinox.com www.sadevinox.com