



MIG 309LSi



Spécifications/Normes

AWS 5.9
ER 309L

EN ISO 14343-A
G 23 12 L Si

W. Nr.
1.4332

Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables avec des aciers doux ou faiblement alliés, ainsi que pour le premier rechargement d'aciers inoxydables sur ces substrats. Bonne résistance générale à la corrosion et à l'oxydation à chaud. La haute teneur en Silicium favorise la fluidité et la mouillabilité du métal fondu.

Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
0.025	1.8	0.9	24.0	13.0	0.3	0.02	0.02	Base

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
620 MPa	420 MPa	36 %	46 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