



MIG 316LSi



Spécifications/Normes

AWS 5.9
ER 316LSi

EN ISO 14343-A
G19 12 3 L Si

W. Nr.
1.4430

Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables austénitiques au Molybdène type 316, 316L, 316 Ti/Nb ainsi que des aciers austénitiques sans Molybdène type 304, 304L. La présence de Molybdène apporte plusieurs avantages: bonne résistance à la corrosion en présence de chlorures et tenue au fluage améliorée jusqu'à 400 °C .

La teneur élevée en Silicium améliore la fluidité et la mouillabilité du métal fondu.

Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
0.02	1.7	0.9	18.5	12.5	2.6	0.02	0.02	Base

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
600 MPa	400 MPa	36 %	50 J

Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2 à 3 % CO2 ou Argon + 1 à 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