



FIL SOUDURE



MÉTAL D'APPORT Principales nuances Composition chimique et normes

AUSTINOX®	Nuance	AWS A5.9	C	Si	P max	S max	Cr	Ni	Applications
TIG 307	1.4370	ER307	0,04-0,14	0,65	0,03	0,03	19,5-22	8-10,7	Soudage TIG/MIG hétérogène. Permet de limiter les fissurations. Assemblages des fortes épaisseurs.
MIG 307 Si	1.4370	ER307Si	0,04-0,14	0,65	0,03	0,03	19,5-22	8-10,7	
TIG 308L	1.4316	ER308L	≤ 0,03	0,65	0,03	0,03	19,5-22	9-11	Aciers austénitiques type 18/10 de composition identique ou similaire, aciers ferritiques à 17%.
MIG 308LSi	1.4316	ER308LSi	≤ 0,03	0,65-1	0,03	0,03	19,5-22	9-11	
TIG 309L	1.4332	ER309L	≤ 0,03	0,65	0,03	0,03	23,0-25	12-14	Aciers dissemblables ou inox sur acier peu ou faiblement allié, tôles de chaudière, tôles plaquées.
MIG 309LSi	1.4332	ER309LSi	≤ 0,03	0,65-1	0,03	0,03	23,0-25	12-14	
TIG 310	1.4842	ER310	0,08-0,15	0,65	0,03	0,03	25-28	20-22,5	Soudage TIG/MIG des aciers inoxydables à 25% de Cr, 20% de Ni. Bonne résistance à l'oxydation à haute température. Soudage des aciers inoxydables réfractaires.
MIG 310	1.4842	ER310	0,08-0,15	0,65	0,03	0,03	25-28	20-22,5	
TIG 316L	1.4430	ER316L	≤ 0,03	0,65	0,03	0,03	18,0-20	11-14	Aciers austénitiques type 18/10 au molybdène
MIG 316LSi	1.4430	ER316LSi	≤ 0,03	0,65-1	0,03	0,03	18,0-20	11-14	
TIG 318	1.4576	ER318	0,06	0,8-0,9	0,03	0,03	18-20	11-14	Rechargement et soudage TIG/MIG des aciers inoxydables austénitiques de même type, stabilisés ou non stabilisés au niobium.
MIG 318	1.4576	ER318	0,06	0,8-0,9	0,03	0,03	18-20	11-14	
TIG 347	1.4551	ER 347	0,06	0,8	0,03	0,03	19-21	9-11	Rechargement et soudage TIG/MIG des aciers inoxydables austénitiques de même type, stabilisés ou non stabilisés au niobium.
MIG 347 Si	1.4551	ER347Si	0,06	0,8	0,03	0,03	19-21	9-11	
	Nuance	AWS A5.4	C	Si	Fe	Mo	Cr	Ni	Applications
TIG 2209	1.4462	E2209-17	<0,02	0,5	Rem.	3	23-25	>8,5	Soudage des aciers duplex.
MIG 2209	1.4462	E2209-17	<0,02	0,5	Rem.	3	23-25	>8,5	
	Nuance	AWS A5.14	C	Si	Fe	Mo	Cr	Ni	Applications
TIG 625	2.4831	ER NiCr Mo 3	<0,03	<0,5	<1	8,5 - 9,5	21-23	Rest.	Rechargement et soudage TIG/MIG des alliages base Nickel.
MIG 625	2.4831	ER NiCr Mo 3	<0,03	<0,5	<1	8,5 - 9,5	21-23	Rest.	
TIG 6082	2.4806	ER NiCr-3	<0,05	0,5	<2		18-22	>67	Soudage des alliages à base de nickel (Inconel 600 / Incoloy 800).
MIG 6082	2.4806	ER NiCr-3	<0,05	0,5	<2		18-22	>67	



MIG
Ø 0.8 – 1 – 1.2 – 1.6
Bobine 15 Kg - 5Kg



TIG
Ø 1 – 1.2 – 1.6 – 2 – 2.4 – 3.2 – 4
Tube 5 Kg – Baguettes 1 m

