

Supercored 308L

Fil Fourré Inox



Désignation normalisée

AWS A5.22 : E308LT0-1/-4

EN 12073 : T19 9 L R M3 / C3

Propriétés et Applications

Fil fourré inox pour le soudage sous protection gazeuse des aciers inoxydables type 18/8 pour des températures de service comprises entre -120°C et +350°C.

Matériaux de base Aciers inoxydables d'usage général:

UNS	Aciers	EN 10088	N° d'alliage	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B, D, E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 T
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Analyse Chimique type

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S	Fe
0.03	0.7	1.5	19.5	9.5	0.024	0.010	base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
400	600	40	60 -20 °C

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Fil Ø (mm)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection EN 439
		Arc pulsé(A)	(V)	Stick-out (mm)	
A l'arc avec protection =+	1.2	150-220	23-30	15 - 20	M21 (Ar + 20-25%CO ₂) ou C1 CO ₂ 18-20 l/min

Positions de Soudage

1G/PA ; 2F/PB

Ind.07