

# GFW309L



## Désignation normalisée, agréments :

AWS A5.22 :      E 309LT0-1/4

## Caractéristiques, Applications Principales :

Fil Fourré inox de haute teneur en ferrite, pour le soudage sous protection gazeuse **Ar+CO<sub>2</sub>** ou **CO<sub>2</sub>** des aciers inoxydables type 309L ou assemblages dissemblables tels aciers au carbone et aciers inoxydables ou sous couche avant revêtement avec des nuances de fils types FCW-T308L, FCW-T316L ou autres.

### Type de soudage :

### Paramètres de soudage (A)                      (V)

### Gaz de protection :

|     |     |         |       |   |
|-----|-----|---------|-------|---|
| = + | 1.2 | 120-240 | 20-30 | Argon+CO <sub>2</sub> ou CO <sub>2</sub><br>20 l/mn |
|-----|-----|---------|-------|---|

## Analyse Chimique type du Fil :

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   | P     | S     | Fe    |
|------|-----|-----|------|------|-------|-------|-------|
| 0.03 | 0.5 | 1.4 | 24.0 | 12.8 | 0.018 | 0.004 | Solde |

## Caractéristiques mécaniques du métal déposé :

| R <sub>p0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | FN.DeLong's Diag. |
|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------|
| 440                     | 600                  | 40                 | 18                |

## Conditionnement : (Spires jointives).

| Ø (mm) |                   | Réf. Bobine |  |
|--------|-------------------|-------------|--|
| 1,2    | Bobine de 12.5Kgs | F1512108    |  |