



THERMANIT GE 316 LSi (MIG)

THERMANIT GE 316 L (TIG)

AWS A 5.9 : ER316LSi (MIG)
ER316L (TIG)
EN 12072 : G 19 12 3 L Si (MIG)
EN 12072 : W 19 12 3 L (TIG)
W. NR.: 1.4430 (TIG et MIG)

DESCRIPTION

- Fils TIG et MIG inoxydables pour le soudage et le rechargement des aciers et moulés similaires inoxydables stabilisés et non stabilisés austénitiques au CrNi(N) et CrNiMo(N).
- Dépôt résistant à la corrosion intercrystalline et à la corrosion humide jusqu'à 400°C.
- Résistance à la corrosion similaire aux nuances d'aciers et moulés austénitiques à bas carbone stabilisés 18/8 CrNiMo.
- Structure Austénitique avec une part de ferrite.

CONVIENT POUR

Aciers certifiés par le TÜV
X10CrNiMoNb 18.12 (1.4583), S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb.

INSTRUCTION DE SOUDAGE

Matériaux	Préchauffage	Traitement thermique après soudage
Nuances similaires et nuances moulées en CrNiMo(N) stabilisées ou pas	Aucun	Aucun la plupart du temps. Si nécessaire, recuit de mise en solution à 1050°C. Prêter une attention particulière au risque de fragilisation.

AGRÉMENTS

MIG : TÜV (0489), GL (4429S), DB (43.132.10), LR (ftV3R-12), CWB (ER316L-Si).
TIG : TÜV (09500), CWB (ER316L-SI), DB (43.132.10).

GAZ DE PROTECTION

MIG : Argon+ CO₂ (M12 selon EN 439) et Argon + O₂ (M13 selon EN 439).
TIG : Argon (I1 selon EN 439)

COURANT

MIG : DC+
TIG : DC-

ANALYSE TYPE DU FIL (% en Poids)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
MIG	0.02	1.7	0.8	18.8	12.5	2.8
TIG	0.02	1.7	0.5	18.5	12.3	2.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR SELON EN 1597-1

Procédé	Etat	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	Rp1.0 [MPa]	A5[%]	Av[ISO-V] +20°C
MIG	Brut de soudage	≥ 560	≥ 380	≥ 420	≥ 35	> 70 J
TIG	Brut de soudage	≥ 580	≥ 450	≥ 480	≥ 35	≥ 100 J

DONNEES DE COLISAGE

	TIG	MIG
Diamètre [mm]	1.0 / 1.2 / 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6
Longueur [mm]	1000	-
Conditionnement	Boîtes en carton de 10 kg	Bobines de 15 kg

JPVN/PAL/GL/10-07/REV1

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.