

Désignation Normalisée

TS EN ISO 14343-A	: G 23 12 L Si
EN ISO 14343-A	: G 23 12 L Si
AWS A5.9	: ER309LSi

Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.8	1.8	23.5	13.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
min. 320	min. 520	min. 47 J	min. 30

Fonctions Et Applications

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers inoxydables type 309, 309L ainsi que pour les assemblages hétérogènes de type 316 ou duplex sur acier faiblement allié. Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration.

Principales applications: Appareils chaudronnés, Travaux publics et réparation/maintenance. En sous couche avant revêtement d'inox bas carbone ou autre rechargement final anti usure. Pour le MIG le gaz utilisé est un mixte argon O₂ ou un autre mixte (Ar 2.5%+CO₂)

Positions De Soudure

Type De Courant

MIG D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diameter (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
6011100383	0.8	0.030"	12.5	D 300 / BS 300
6011100331	1.0	0.040"	15	D 300 / BS 300
6011100332	1.2	0.047"	15	D 300 / BS 300

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO