

**Normes**

TS EN ISO 14343-A	: W 19 9 H
EN ISO 14343-A	: W 19 9 H
AWS A5.9	: ER308H

**Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.06	0.5	1.7	20.1	9.8

**Paramètres Mécaniques**

Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Résilience (ISO-V/0°C)	Elongation ((L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%))
min. 350	min. 550	min. 63 J	min. 25

**Nuances D'aciers Soudables**

- X2CrNi19-11, X5CrNi19-11, X5CrNi18-8, X12CrNi17-7, X12CrNi18-8, GX10CrNi18-8, GX12CrNi18-8 AISI: 304 L, 301,302,304,308

**Fonctions Et Applications**

- Utilisé pour le soudage des aciers trempés à haute résistance, des aciers inoxydables et au carbone et des aciers 18/8 Cr-Ni.
- L'argon est utilisé comme gaz de protection pour le soudage TIG.

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

TIG D.C.(-) / MIG D.C.(+)

**Details Des Emballages**

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
6011100318	2.0 x 1000	5/64 x 39"	5	Plastic Box
6011100319	2.4 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box
6011100320	3.2 x 1000	1/8 x 39"	5	Plastic Box