

**Métal d'apport TIG Inox 316L en baton pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques avec et sans molybdène (316, 316L, 316 Ti/Nb304, 304L). Elle est recommandée en première passe dans tous les cas où une pénétration régulière et une bonne compacité sont exigées.**

## ■ Classification

AWS A5.9 : ER 316L  
EN ISO 14343-A : W19 12 3 L

## ■ Applications

- ✓ Tuyauteries, ouvrages de fines épaisseurs inférieures ou égales à 3 mm et pour les passes de pénétration,
- ✓ Réservé pour les ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service.

## ■ Les + produits

- ⊕ Adapté au milieu corrosif, acide, chlore...
- ⊕ Résistant à la corrosion.

## ■ Propriétés chimiques

Cmax %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	Smax %	Pmax %	Fe
0.025	1.80	0.45	19.00	12.00	2.60	0.02	0.02	Base

## ■ Propriétés mécaniques

Rp 0,2	Rm	A 5 d	KV -196°C
410 Mpa	600 Mpa	35%	45 J

## ■ Recommandations

Ø baguette (mm)	1,6	2	2,4
épaisseur (mm)	1,5 ▶ 2,0	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
courant de soudage (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

Protection gazeuse selon norme EN ISO 14175  
100% Argon (l1) : 6-12 l/min  
Envers : Argon / Azote : 3-6 l/min



## Conditionnement

	Réf.	Ø (mm)	longueur (mm)	pièces / conditionnement
<b>A</b>	087262	Ø 1.6	330	60
	087279	Ø 2.0	330	40
<b>B</b>	087125	Ø 1.6	1000	315
	087200	Ø 2.0	1000	205
	087149	Ø 2.4	1000	140