

Fil INOX RAPOX T/M 308

Fil plein massif bas carbone pour le soudage des aciers CrNi austénitiques type 304L. Haute résistance à la corrosion inter granulaire en atmosphère oxydante. Pour le fil MIG, le taux de silicium est augmenté pour améliorer la mouillabilité. (T = Fils TIG - M = Fils MIG)

| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|------------------------------|------------------------|-------------------|---|------------------------------------|--------------|------|--|--|----------------|--|--|--|--|--|
| Nature du courant | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Classification | EN 12072 | | | | | AWS A5.9 | | | | | N° mat. | | | | | |
| | W 19 9 L (T) / G 19 9 LSi (M) | | | | | ER 308L (T) / ER 308LSi (M) | | | | | 1.4316 | | | | | |
| Analyse chimique du dépôt, % | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Fe | | | | | | | | | |
| | MIG | 0.010 | 0.80 | 1.70 | 20.0 | 10.0 | 0.20 | Bal. | | | | | | | | |
| | TIG | 0.010 | 0.50 | 1.60 | 20.0 | 10.0 | 0.20 | Bal. | | | | | | | | |
| Principales nuances d'aciers | <ul style="list-style-type: none"> • ASTM: 301; 302; 303; 304L; 304LN; 321; 321H; 347; 347H • Wr N°: 1.4306; 1.4311; 1.4301; 1.4308; 1.4541; 1.4550; 1.4552 • UNS: S30403; J92500 ; S30453 ; S30400 ; S30409 ; J92600 ; S32100 ; S32109 ; S34700 ; S34709 ; J92710 • EN 10088-1/-2: X2 CrNi 19 11; X2 CrNiN 18 10; X4 CrNi 18 10; X6 CrNiTi 18 10 ; X6 CrNiNb 18 10 | | | | | | | | | | | | | | | |
| Caractéristiques mécaniques sur métal déposé hors dilution | | Rp 0.2 (min) Mpa | Rm (min) Mpa | A 5 d % | Résilience KV | | | | | | | | | | | |
| | | | | | Éprouvette | θ°C | Joule | | | | | | | | | |
| | Valeurs | | | | | | | | | | | | | | | |
| | Moyennes | | | | | | | | | | | | | | | |
| | MIG | 420 | 570 | 42 | V | -196 | 55 | | | | | | | | | |
| | TIG | 390 | 590 | 35 | V | +20 | 120 | | | | | | | | | |
| | | | | V | -196 | 50 | | | | | | | | | | |
| Positions de soudage | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Caractéristiques de fusion | Polarité | Paramètres de soudage | | | Gaz de protection | | | | | | | | | | | |
| | | Ø (mm) | I (A) | U (V) | | | | | | | | | | | | |
| | MIG = + | 0.8 | 60-120 | 16-22 | M12 (Ar+>0-5%O2) | 12-18 l/m | | | | | | | | | | |
| | | 1.0 | 75-170 | 18-28 | | | | | | | | | | | | |
| | | 1.2 | 130-250 | 18-28 | | | | | | | | | | | | |
| 1.6 | | 175-270 | 26-32 | | | | | | | | | | | | | |
| TIG = - | | | | I2 (Ar) | 6-12 l/m | | | | | | | | | | | |
| Diamètres et emballages | Diamètre (mm) | | | Packaging | | | | | | | | | | | | |
| | MIG | 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6 | | | D200 (5Kg) ; BS300/D300 (15Kg) ; Drum (250, 400, 600 Kg) | | | | | | | | | | | |
| | TIG | 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 x 1000 | | | Etui de 5 Kg | | | | | | | | | | | |

Rev 0



8, avenue Gutenberg - CS 50510
78317 Maurepas Cedex - France
Tél. : 01 30 66 41 42 • Fax : 01 30 66 41 49

soudage@doga.fr

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/5/80 trouvent donc toute leur application).