



CEWELD 316LSi Tig

TYPE	Fil plein (baguette) en acier inoxydable pour le soudage TIG pour souder des aciers austénitiques CrNiMo 316L et CrNi 308L																
APPLICATIONS	Cet alliage est largement utilisé dans les industries chimiques et alimentaires, ainsi que dans la construction navale et divers types de structures architecturales.																
PROPRIÉTÉS	CEWELD® 316LSi Tig offre une bonne résistance générale à la corrosion, en particulier à la corrosion dans les environnements acides et chlorés. L'alliage a une faible teneur en carbone, ce qui le rend particulièrement recommandé lorsqu'il y a un risque de corrosion intergranulaire. La teneur plus élevée en silicium améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage et permet d'obtenir un joint brillant.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316LSi</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 12 3 LSi</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER316LSi	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 LSi	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER316LSi																
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 LSi																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, 1.4430 X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
AGRÉMENTS	TÜV: (12389), CE, DB: (43.206.04)																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.8</td> <td>1.8</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.8	1.8	0.01	0.01	19	12	2.8
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.02	0.8	1.8	0.01	0.01	19	12	2.8										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>580</td> <td>37</td> <td>120</td> <td>52</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	450	580	37	120	52	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	450	580	37	120	52	HRC											
ETUVAGE	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD 316LSi Tig

316LSI TIG 0,8 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414854
316LSI TIG 1,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414892
	Tube	5	8720663414861
316LSI TIG 1,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414939
	Tube	5	8720663414908
316LSI TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414946
316LSI TIG 1,6 X 500MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414960
316LSI TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414991
316LSI TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415035
316LSI TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415073
316LSI TIG 4,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415097