HILCO HILCHROME W309L

Baguette TIG – acier inoxydable – usage spécifique

AWS A5.9 : ER 309L
EN ISO 14343-A : W 23 12 L
Werkstoffnr. : 1.4332

Type de fil :
Métal d'apport TIG

Courant :

Positions de soudage :

Gaz de protection :
I1

Hilchrome W309L est notre baguettee pour le soudage TIG d'aciers au CrNi résistant à la corrosion et à la chaleur, l'assemblage de métaux hétérogènes et le beurrage. Les applications types incluent l'assemblage d'aciers haute résistance, d'aciers à traitement thermique non alliés et faiblement alliés, d'aciers inoxydables, ferritiques au chrome et austénitiques au chrome-nickel et d'aciers austénitiques au manganèse. Hilchrome W309L convient à l'assemblage d'aciers plaques. À utiliser en combinaison avec des électrodes en tungstène type WS2 Witstar®.

Matériaux de base à souder :

- Aciers haute résistance, non alliés et alliés et à traitement thermique; aciers inoxydables, ferritiques au chrome et austénitiques au CrNi, aciers austénitiques au manganèse
- Métaux plaqués soudés résistant aux produits chimiques, allant des aciers ferritiques-perlitiques aux aciers à grains fins, y compris les aciers à grains fins à haute température
- Assemblage hétérogène

Applications :

- Production d'énergie
- Réparation & Maintenance
- Pétrole & Gaz
- Industrie de la transformation

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	1,7	0,5	24,0	13,0

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 320	≥ 510	≥ 25	20ºC ≥ 80

Données de conditionnement :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids / paquet kg.
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5