

# Lastofil 804 G

## Fil fourré pour inox 316L

### CLASSIFICATION

AWS A5.22 : E 316LT0-1/4

### DESCRIPTION GÉNÉRALE

Fil fourré pour le soudage sous gaz de protection de l'acier inoxydable du groupe 18/8/Mo avec faible teneur en carbone (C < 0.03 %).

Haute résistance à la corrosion intergranulaire.

Cordons réguliers sans caniveaux.

Excellente qualité radiographique.

### APPLICATIONS

Acier inoxydable au Cr/Ni/Mo: AISI 316L – 316 (1.4401 – 1.4571 – 1.4580 – 1.4408 – 1.4435 – 1.4436 – 1.4573 – 1.4581 – 1.4583).

Acier coulé: ASTM CF3M - CF8M - CF12M.

Constructions exposées à l'eau de mer ou à l'air marin, appareils ménagers et équipements pour cuisines industrielles ou toutes les installations qui peuvent être exposées à l'action d'ions de chlore (sel de cuisine), industries chimiques, pétrochimiques et pharmaceutiques, industries alimentaires, équipements médicaux, etc...

### COMPOSITION CHIMIQUE (%) (valeurs typiques, all weld metal)

<b>C :</b> < 0.04	<b>Ni :</b> 11.00 - 14.00	<b>Cr :</b> 17.00 - 20.00	<b>Mo :</b> 2.00 - 3.00	<b>Si :</b> < 1.00
<b>Mn :</b> 0.50 - 2.50	<b>P :</b> < 0.04	<b>S :</b> < 0.04		

### VALEURS MÉCANIQUES (valeurs typiques, all weld metal)

Limite élastique N/mm <sup>2</sup>	Résistance N/mm <sup>2</sup>	Allongement 5d (%)	Résilience Charpy V notch (ISO-V)
≥ 310 MPa	≥ 485 MPa	≥ 25%	

### INFORMATIONS GÉNÉRALES

**Pos. de soudage** Tous

**Gaz de protection** Ar/CO<sub>2</sub>, M21 (EN ISO 14175) ou 100% CO<sub>2</sub>

**Emballage** Bobine de 12.5 kg (dans une boîte en carton)

**Polarité** DC+

**Diamètre (mm)** 0.9 1.2 1.6

**Courant (A)** 95 175 225

#### Tips & tricks

Gaz: 20 l/min.

Éliminer toutes traces d'huile ou d'impuretés sur les bords de la pièce à souder.

Souder avec un "stick-out" entre 15 et 25 mm.

Avant d'appliquer une deuxième couche, éliminer le laitier en utilisant une brosse en acier inoxydable ou une meule pour inox.

La température d'interpasse dans la zone de soudage ne peut pas atteindre 200 °C. Si cette température est dépassée, laisser refroidir avant de reprendre le soudage.

Afin d'obtenir une alimentation correcte du fil, il est nécessaire de monter sur le dévidoir des galets d'entraînement spéciaux pour fils fourrés.

*L'information contenue dans ce document est basée sur des tests intensifs et sont exacts au meilleur de notre connaissance. Notez que ces valeurs ne sont que des valeurs typiques qui ont été obtenus en testant selon la norme prescrite. L'adéquation du produit doit toujours être confirmé par des tests de qualification avant utilisation dans toute application. L'information peut être modifié sans préavis.*