



UP 316L

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER316L

ISO 14343-A : S 19 12 3 L

Propriétés et Applications

Fil plein à bas carbone pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers inoxydables du type 316 et 316L ou encore sans molybdène type 304 et 304L. Destinée aux constructions avec des températures de services allant de -120°C jusqu'à +400°C.

Principales applications : Chaudronnerie, tuyauterie, appareil sous pression, centrale thermique, industries chimiques et pétrochimiques, raffineries, industrie agroalimentaire...

Nuances soudables :

Aciers inoxydables d'usage général

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min		0.30	1.0	18.0	11.0	2.5						
Max	0.03	0.65	2.5	20.0	14.0	3.0	0.50		0.03	0.02	-	-
Type	0.015	0.35	1.8	18.5	12.0	2.6	0.10	0.01	0.02	0.01	0.08	0.06

Ferrite Delong : ~7%

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW AC / = +	1.6	100 - 350	25 - 33	20	30 - 50	UP WP380
	2.4	200 - 400	28 - 35	20	40 - 60	UP WP380M
	3.2	300 - 500	30 - 35	22	50 - 60	UP INOX L
	4.0	350 - 600	30 - 35	22	50 - 60	UP INOX 620

FT Fr-SN03-191003

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.

www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.fr