



Métal d'apport WQuFe52

Inox ER309L

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4332 - ISO 14343-A : W 23 12L
AWS A5.9 : ER309L

Recommandé pour les matériaux

1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4580 avec aciers au carbone

Description et domaine d'application

Fils hautement alliés pour **soudage TIG MIG**, destinés à l'assemblage **hétérogène**.

Fils conçus pour permettre de très bonnes **caractéristiques de soudage** et de **mouillage**, ainsi qu'une marge de sécurité après dilution dans le cas d'un assemblage hétérogène.

Soudure d'assemblage de **matériaux dissemblables** entre les types d'aciers suivants : aciers à haute résistance à la traction, aciers doux et aciers faiblement alliés trempés revenus, acier inoxydable, aciers ferritiques alliés au Cr et austénitiques alliés au **Cr-Ni**, aciers au **manganèse**.

Revêtement ou rechargement : convient pour la première couche de revêtement résistant à la corrosion sur des aciers ferritiques-perlitiques jusqu'aux aciers à grains fin S500N, notamment dans les chaudières ou les appareils à pressions, ainsi que sur des aciers résistant à haute température comme la nuance **22NiMoCr4-7** selon le **Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 et G18NiMoCr3-7**.

Conseils d'utilisation

- Les températures de **préchauffage** et d'entre-passe sont telles que requises par le métal de base.

Gaz de protection

TIG : **Gaz de protection Argon**

MIG : Gaz de protection Argon + 2,5 CO₂

Courant TIG: DC- & MIG: DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,02	0,4	1,8	23,0	13,5	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge à la rupture : **590 MPa**

Allongement : **30%**

Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Rods (mm)	330 / 1000	



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com