



# TIG 308L



## Spécifications/Normes

AWS 5.9  
**ER 308L**

EN ISO 14343-A  
**W 199 L**

W. Nr.  
**1.4316**

## Description & applications

Métal d'apport en baguettes massives pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques sans Molybdène type 304, 304L, 321, 347. A utiliser dans des applications d'emploi général et de corrosion peu sévère, pour des ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service. Ne pas utiliser en soudage hétérogène avec acier doux.

## Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
<b>0.025</b>	<b>1.8</b>	<b>0.45</b>	<b>20.2</b>	<b>10.0</b>	<b>-</b>	<b>0.02</b>	<b>0.02</b>	<b>Base</b>

## Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
<b>600 MPa</b>	<b>400 MPa</b>	<b>38 %</b>	<b>48 J</b>

## Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 I1 : 100 % Argon / 6-12 l/mn Envers : Argon, Azote 3-6 l/mn



**SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France**

**Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 [info@sadevinox.com](mailto:info@sadevinox.com) [www.sadevinox.com](http://www.sadevinox.com)**