


# CEWELD 316LSi

TYPE	Fil plein pour le soudage acier inoxydable 316 LSi																
APPLICATIONS	Cet alliage est largement utilisé dans les industries chimiques et alimentaires, ainsi que dans la construction navale et divers types de structures architecturales..																
PROPRIÉTÉS	CEWELD® 316LSi offre une bonne résistance générale à la corrosion, en particulier à la corrosion dans les environnements acides et chlorés. L'alliage a une faible teneur en carbone, ce qui le rend particulièrement recommandé lorsqu'il y a un risque de corrosion intergranulaire. La teneur plus élevée en silicium améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage et permet d'obtenir un joint brillant.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316LSi</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 19 12 3 LSi</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4430</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER316LSi	EN ISO	14343-A: G 19 12 3 LSi	W.Nr.	1.4430	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER316LSi																
EN ISO	14343-A: G 19 12 3 LSi																
W.Nr.	1.4430																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,</b>            1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, 1.4430            X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2            316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444            S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																
AGRÉMENTS	TÜV: 12388.00, CE, DB: 43.206.04																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.8</td> <td>1.5</td> <td>19</td> <td>12</td> <td>2.8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.02	0.8	1.5	19	12	2.8				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.02	0.8	1.5	19	12	2.8												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>418</td> <td>550</td> <td>37</td> <td>110</td> <td>38</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	418	550	37	110	38	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	418	550	37	110	38	HRC											
ETUVAGE	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12																



# CEWELD 316LSi

## 316LSI 0,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	5	8720663413376
D-300	12,5	8720663413383

## 316LSI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413444
D-100	1	8720663413390
D-200	5	8720663413406
Drum	250	8720663413468

## 316LSI 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413369

## 316LSI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413451
D-100	1	8720663413420
D-200	5	8720663413413
Drum	250	8720663413475

## 316LSI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413482
D-200	5	8720663415394
Drum	250	8720663413550

## 316LSI 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413499