

# LNM 316LSi

## CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER316LSi  
ISO 14343-A - G 19 12 3 LSi

## CARACTERISTIQUES

Fil plein avec un faible taux de carbone pour le soudage des aciers inoxydables Chrome-Nickel-Molybdène.  
Contient plus de silicium pour améliorer la mouillabilité.

## POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4



PF/3Gu

## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M12 Mélange de gaz Ar+ 0.5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Mélange de gaz Ar+ 0.5-3% O<sub>2</sub>

## HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.8	0.8	18.5	12.2	2.5

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement (%)	Résilience ISO-V(I)		
						+20°C	-120°C	-196°C
	M12	AW	452	580	30	150	70	44

## NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Très bas carbone [C &lt; 0.03%]</b>					
	X2CrNiMo17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
<b>Moyen carbone [C &gt; 0.03%]</b>					
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
	GX5CrNiMo19-11		1.4408	CF 8M	J92900
<b>Stabilisés au Ti, Nb</b>					
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316 Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316 Cb	S31640
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

## CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0	1.2	Autres diamètres et conditionnements sur demande
Bobine S200 5 kg	X	X		
Bobine BS300 15 kg	X	X	X	

LNM 316LSi rev. C-FR24-01/02/15

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.  
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

**LINCOLN**  
ELECTRIC