

# LNT 316LSi

## CLASSIFICATION

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

## CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNiMo.  
Voir également le LNT316L, une plus grande teneur en silicium pour un mouillage du bain amélioré.

## GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)

## HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	DB	CE	ABS
+	+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.03	1.9	0.8	18.5	12.0	2.7

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique 0.2% [N/mm <sup>2</sup> ]	Résistance à la rupture [N/mm <sup>2</sup> ]	Allongement [%]	Résilience ISO-V(J)	
						+20°C	-196°C
Valeurs typiques	I1	AW	484	624	32	100	82

## 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>					
	X2CrNiMo1712-2		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		
		G-X5CrNiMo19-11	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
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

## CONDITIONNEMENTS

Conditionnement :	Diamètre(mm)							Note : Longueur = 1000 mm
		1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	
Etui plastique 5 kg		X	X	X	X	X	X	

LNT 316LSi rev. C-FR24-26/10/15