

# LNM 316LSi

## CARACTÉRISTIQUES

- Le niveau plus élevé de Si permet d'obtenir une forme de cordon de soudure lisse et un aspect régulier, en particulier dans les soudures d'angle.
- Le métal soudé présente une résistance élevée à la corrosion par piqûre et caverneuse par des acides non oxydants.
- Utilisé pour les applications avec des températures de service inférieures <400 °C.

## CLASSIFICATION

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

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN 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>

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Fabrication de tôles
- Construction navale
- Placage

## HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE 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

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Valeurs typiques	M12	AW	452	580	30	150	70	44

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	580631
	BOBINE (BS300)	15.0	581423
	BOBINE (S300)	15.0	581426
0.9	BOBINE (BS300)	15.0	581428
	BOBINE (S200)	5.0	580440
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	581430
	FÛT	250.0	581263
	BOBINE (BS300)	15.0	581447
1.2	FÛT	250.0	581270

## RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.