

	<b>STANDARD ELEMENTAIRE</b>  <i>ELEMENT STANDARD</i>	<b>FIL D'APPORT POUR SOUDAGE TIG</b>							<b>S 92-20-A5-01</b>					<b>REV 2</b>																																																																									
<b>DOMAINE D'UTILISATION</b> <b>Procédé de soudage :</b> T.I.G. Manuel <b>Assemblage :</b> Tube sur tube - bout à bout - aciers Z2 à Z6 CND 18-10 (AISI 316(L)) <b>Position de soudage :</b> Toutes positions <b>Courant :</b> Continu (—) <b>Flux :</b> Gaz de protection ( Argon Nertal )																																																																																							
<b>DEFINITION-MATIERE</b>																																																																																							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th></th> <th colspan="8">COMPOSITION CHIMIQUE (% maxi)</th> <th colspan="5">CARACTERISTIQUES MECANQUES</th> </tr> <tr> <th></th> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Re N /mm<sup>2</sup></th> <th>Rm N /mm<sup>2</sup></th> <th>A %</th> <th>Z %</th> <th>Résilience KV (J)</th> </tr> <tr> <td>AWS</td> <td>0,03</td> <td>1 - 2,5</td> <td>0,3 - 0,45</td> <td>18 - 20</td> <td>11 - 14</td> <td>2 - 3</td> <td>0,03</td> <td>0,03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>0,025</td> <td>2</td> <td>0,5</td> <td>18 - 20</td> <td>10 - 13</td> <td>2,5 - 3</td> <td>0,025</td> <td>0,03</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>NF A</td> <td>0,025</td> <td>1,2 - 2</td> <td>0,3</td> <td>18 - 19</td> <td>11 - 12</td> <td>2,5 - 3</td> <td>0,015</td> <td>0,02</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>																			COMPOSITION CHIMIQUE (% maxi)								CARACTERISTIQUES MECANQUES						C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Re N /mm <sup>2</sup>	Rm N /mm <sup>2</sup>	A %	Z %	Résilience KV (J)	AWS	0,03	1 - 2,5	0,3 - 0,45	18 - 20	11 - 14	2 - 3	0,03	0,03						DIN	0,025	2	0,5	18 - 20	10 - 13	2,5 - 3	0,025	0,03						NF A	0,025	1,2 - 2	0,3	18 - 19	11 - 12	2,5 - 3	0,015	0,02					
	COMPOSITION CHIMIQUE (% maxi)								CARACTERISTIQUES MECANQUES																																																																														
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P	Re N /mm <sup>2</sup>	Rm N /mm <sup>2</sup>	A %	Z %	Résilience KV (J)																																																																										
AWS	0,03	1 - 2,5	0,3 - 0,45	18 - 20	11 - 14	2 - 3	0,03	0,03																																																																															
DIN	0,025	2	0,5	18 - 20	10 - 13	2,5 - 3	0,025	0,03																																																																															
NF A	0,025	1,2 - 2	0,3	18 - 19	11 - 12	2,5 - 3	0,015	0,02																																																																															
<b>CARACTERISTIQUES</b> dimensions en mm																																																																																							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <th>D</th> <th>Tolérance D</th> <th>Longueur L</th> <th>Tolérance</th> <th>L Masse unit. (g)</th> <th>Approv.</th> <th>REFERENCE ARTICLE</th> </tr> <tr> <td>1,2</td> <td rowspan="4">± 0,05</td> <td rowspan="4">1000</td> <td rowspan="4">± 5</td> <td>10</td> <td rowspan="4">AG 2</td> <td>10130812</td> </tr> <tr> <td>1,6</td> <td>16</td> <td>10130816</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>25</td> <td>10130820</td> </tr> <tr> <td>2,4</td> <td>38</td> <td>10130825</td> </tr> </table>																		D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance	L Masse unit. (g)	Approv.	REFERENCE ARTICLE	1,2	± 0,05	1000	± 5	10	AG 2	10130812	1,6	16	10130816	2	25	10130820	2,4	38	10130825																																															
D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance	L Masse unit. (g)	Approv.	REFERENCE ARTICLE																																																																																	
1,2	± 0,05	1000	± 5	10	AG 2	10130812																																																																																	
1,6				16		10130816																																																																																	
2				25		10130820																																																																																	
2,4				38		10130825																																																																																	
Agrément : TUV DNV : 316 L																																																																																							
N.B.-La liste des fournisseurs et des références indiqués ci-dessous n'est pas exhaustive <b>TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DE LA SECTION SOUDAGE</b>																																																																																							
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 40%; vertical-align: top;"> <b>DOCUMENT DE CONTROLE</b>  <b>A délivrer par le fournisseur</b>          C.C.P.U.       </td> <td style="width: 30%; vertical-align: top;"> <b>FABRICANT :</b>          JOHNSON          SAF           SAGANCE       </td> <td style="width: 30%; vertical-align: top;"> <b>REFERENCE :</b>          AVESTA 316L / SKR          NERTALINOX CND 20.10.3          1076 - 0211 1,2          1076 - 0212 1,6          1076 - 0213 2          1076 - 0214 2,4          316L   <b>NORME DE REFERENCE :</b>          DIN (8556) - X 2 Cr Ni Mo 19-12-3 nC          AWS (A 5-9) - ER 316 L          NF A (35-583) - Z 2 CND 19-13          BS (2901-2) - 316 S 92          STAé (AIR 9117) Z 2 CND 18-10       </td> <td style="width: 20%; vertical-align: top;"> <b>ETAT DE LIVRAISON</b>          SAF : Teinte d'identification : violet   <b>ETAT DE CONDITIONNEMENT :</b>          Baguettes dressées , coupées          sous étui carton de 5 Kg   <b>COLISAGE:</b> </td> </tr> </table>																		<b>DOCUMENT DE CONTROLE</b> <b>A délivrer par le fournisseur</b> C.C.P.U.	<b>FABRICANT :</b> JOHNSON SAF  SAGANCE	<b>REFERENCE :</b> AVESTA 316L / SKR NERTALINOX CND 20.10.3 1076 - 0211 1,2 1076 - 0212 1,6 1076 - 0213 2 1076 - 0214 2,4 316L  <b>NORME DE REFERENCE :</b> DIN (8556) - X 2 Cr Ni Mo 19-12-3 nC AWS (A 5-9) - ER 316 L NF A (35-583) - Z 2 CND 19-13 BS (2901-2) - 316 S 92 STAé (AIR 9117) Z 2 CND 18-10	<b>ETAT DE LIVRAISON</b> SAF : Teinte d'identification : violet  <b>ETAT DE CONDITIONNEMENT :</b> Baguettes dressées , coupées sous étui carton de 5 Kg  <b>COLISAGE:</b>																																																																		
<b>DOCUMENT DE CONTROLE</b> <b>A délivrer par le fournisseur</b> C.C.P.U.	<b>FABRICANT :</b> JOHNSON SAF  SAGANCE	<b>REFERENCE :</b> AVESTA 316L / SKR NERTALINOX CND 20.10.3 1076 - 0211 1,2 1076 - 0212 1,6 1076 - 0213 2 1076 - 0214 2,4 316L  <b>NORME DE REFERENCE :</b> DIN (8556) - X 2 Cr Ni Mo 19-12-3 nC AWS (A 5-9) - ER 316 L NF A (35-583) - Z 2 CND 19-13 BS (2901-2) - 316 S 92 STAé (AIR 9117) Z 2 CND 18-10	<b>ETAT DE LIVRAISON</b> SAF : Teinte d'identification : violet  <b>ETAT DE CONDITIONNEMENT :</b> Baguettes dressées , coupées sous étui carton de 5 Kg  <b>COLISAGE:</b>																																																																																				
Signé par P. MERRIEN Le : 4. 07. 97				Rév. 2 (ACI) Ajouté fournisseur SAGANCE																																																																																			