

	STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	FIL D'APPORT POUR SOUDAGE TIG	S 92-20-A5-02		REV	
					1	

DOMAINE D' UTILISATION
Procédé de soudage : T.I.G. Manuel
Assemblage : Tube sur tube - bout à bout - acier Z2 à Z6 CN 18-10 (AISI 304 (L))
Position de soudage : Toutes positions
Courant : Continu (–)
Flux : Gaz de protection (Argon Nertal)

DEFINITION-MATIERE

	Composition Chimique (% maxi)							Caractéristiques Mécaniques				
	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Re N / mm2	Rm N / mm2	A %	Z %	Résilience KV (J)
SAF	0,03	1,7	0,4	21	10	0,03	0,03					
AVESTA	0,025	1,7	0,45	20	10,5							

CARACTERISTIQUES dimensions en mm

D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance	L Masse unit. (g)	Approv.	REFERENCE ARTICLE
1,2	± 0,05	1000	± 5	10	AG 2	10131612
1,6				16		10131616
2				25		10131620
2,4				38		10131625

Homologation du Groupe Soudage : Juin 1977

Agrément : TUV
DNV : 308 L

N.B.-La liste des fournisseurs et des références indiqués ci-dessous n'est pas exhaustive
TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DE LA SECTION SOUDAGE

DOCUMENT DE CONTROLE
A délivrer par le fournisseur
C.C.P.U.

FABRICANT :
JOHNSON
SAF

REFERENCE :
AVESTA 308L / MVR
NERTALINOX CN 18.10
1076 - 0201 1,2
1076 - 0202 1,6
1076 - 0203 2
1076 - 0204 2,4

NORME DE REFERENCE :
DIN (8556) - x2CrNi19-9Nc
AWS (A 5.9:) - ER 308 L
ASME (SFA 5.9) - ER 308 L
NF A (35-583) - Z 2 CN 20-10
BS (2901-2) - 308 S 92
STAé (AIR 9117) Z 2 CN 18-10

ETAT DE LIVRAISON
SAF : Teinte d'identification : vert clair

ETAT DE CONDITIONNEMENT :
Baguettes dressées , coupées
sous étui carton de 5 Kg

COLISAGE: