



DATA SHEET
DS 353
Rev. 6 del 23/07/2014
INEFIL INOX 308 LSI

I.N.E. S.p.A.
 Via Facca 10
 35013 Cittadella (PADOVA)
 ITALY
 Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
 Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.9: ER308LSi	EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si
AWS A 5.9M: ER308LSi	
ASME SFA 5.9: ER308LSi	
ASME SFA 5.9M: ER308LSi	

APPROVAZIONI

TÜV	DB	

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

308L per la saldatura di acciai inossidabili.

APPLICAZIONI

Filo pieno a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 18% cromo e 8% nichel, per temperature di esercizio comprese tra i -100°C e i 400°C. L'elevato contenuto di silicio permette di avere una buona stabilità d'arco e di ottenere cordoni di buon aspetto e spruzzi contenuti. Utilizzato nella fabbricazione in generale, negli accessori farmaceutici, in architettura, nell'industria alimentare e nell'ingegneria nucleare. Elevata resistenza alla corrosione negli ambienti ossidanti. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar 98% + O₂ 2%.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN	Altri
304	A 157 Gr C9	10088-1/-2 X2CrNi 19-11	
304 L	A 320 Gr B8C	10088-1/-2 X2CrNiN 18-10	
304 LN	A 320 Gr D	10088-1/-2 X4CrNi 18-10	
CF3		10213-4 GX5CrNi 19-10	
CF8		10088-1/-2 X6CrNiTi 18-10	
		10088-1/-2 X6CrNiNb 18-10	
		10213-4 GX5CrNiNb 19-10	

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura. Temperature di interpass max di 200°C.

DATI TECNICI

Gas: Mix Ar- O₂ (EN ISO 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa					
Diametro (mm)	0.8	1.0	1.2			
Volts (V)	16 ÷ 28	17 ÷ 32	18 ÷ 34			
Intensità (A)	60 ÷ 200	80 ÷ 260	100 ÷ 360			



DATA SHEET
DS 353
Rev. 6 del 23/07/2014
INEFIL INOX 308 LSI

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %			
0.025	1.80	0.85	20.00	10.00	0.10	0.10			

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
M13	come saldato	440	580	42	> 47	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG			
Bacchetta TIG	INETIG INOX 308 LSI	AWS A 5.9: ER308LSi	EN 14343-A: W 19 9 L Si
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW	INOX 308 RLC	AWS A 5.4: E308L-17	EN ISO 3581-A: E 19 9 L R