

Fil machine inox pour la soudure

Austénitiques

Marques	Normes	Composition chimique													Rm max (MPa)		Utilisations		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Co	N	Nb	V	Ad.	FN			
UGI® A4370S	ISO 14343-A 18 8 Mn	Min	0,07	0,65	6,50	8,00	18,50											650	Soudure automatique
		Max	0,09	0,95	7,50	8,50	19,50	0,50	0,20	0,015	0,020	0,20	0,06		0,15				
UGI® A4370Se	ISO 14343-A 18 8 Mn	Min	0,07	0,65	6,70	7,60	17,50											640	Soudure automatique version économique du A4370S
		Max	0,10	0,95	7,50	8,00	19,50	0,40	0,45	0,015	0,030	0,40	0,06		0,15				
UGI® A308LBS	ISO 14343-A Z19 9 L ISO 14343-B Z308L AWS ER308L	Min			1,50	9,50	19,50											650	Type 308L Soudure électrode
		Max	0,02	0,15	2,00	10,50	20,50	0,20	0,20	0,010	0,020	0,15	0,06						
UGI® A308L	ISO 14343-A 19 9 L ISO 14343-B 308L AWS ER308L	Min		0,30	1,50	9,50	19,50			0,005								700	Type 308L Soudure automatique ou électrode
		Max	0,02	0,60	2,00	10,00	20,50	0,20	0,20	0,015	0,020	0,15	0,06		0,15				
UGI® A308LS	ISO 14343-A 19 9 L Si ISO 14343-B 308LSi AWS ER308LSi	Min		0,65	1,50	9,50	19,50			0,005			0,03					650	Type 308L Soudure MIG/TIG
		Max	0,02	0,95	2,00	10,50	20,50	0,20	0,15	0,015	0,020	0,15	0,06						
UGI® A308-1	ISO 14343-A 19 9 H ISO 14343-B 308H AWS ER 308H	Min	0,04	0,30	1,60	9,50	20,00											630	Type 308 Soudure électrode
		Max	0,06	0,50	2,00	10,00	20,50	0,20	0,25		0,020	0,15	0,06						
UGI® A4829 UGI® A309Si	DIN 1.4829	Min		0,80		11,00	22,00			0,015			0,04					720	Soudure MIG/TIG Application fours industriels, etc. Température d'usage < 950 °C
		Max	0,12	1,30	1,70	12,00	23,00	0,40	0,50		0,025	0,30	0,06		0,20				
UGI® A310	DIN 1.4842 ISO 14343-A 25 20 AWS ER310	Min	0,10	0,30	1,50	20,50	25,50			0,005								690	Soudure électrode ou automatique Application fours industriels, etc. Température d'usage < 1 000 °C
		Max	0,15	0,60	2,00	21,50	26,50	0,40	0,30		0,020	0,20	0,06						
UGI® A316LBS	AWS ER316LBSi ISO 14343-A Z19 12 3 L ISO 14343-B Z316L	Min			1,20	11,00	18,00	2,50		0,015								600	Soudure électrode bonne tenue à la corrosion Ind. Chimique/ Alimentaire/ Bâtiment
		Max	0,02	0,20	1,70	12,00	19,00	3,00	0,15		0,020	0,15	0,06						
UGI® A316L	AWS ER316L ISO 14343-A 19 12 3 L ISO 14343-B 316L	Min		0,30	1,50	12,00	18,00	2,50		0,010			0,03					600	Soudure MIG/TIG bonne tenue à la corrosion Ind. Chimique/ Alimentaire/ Bâtiment
		Max	0,02	0,60	2,00	13,00	19,00	3,00	0,20	0,005	0,020	0,15	0,05						
UGI® A316LS	AWS ER316LSi ISO 14343-A 19 12 3 Lsi ISO 14343-B 316LSi	Min		0,65	1,50	12,00	18,00	2,50		0,015			0,03					600	Soudure MIG/TIG bonne tenue à la corrosion Ind. Chimique/ Alimentaire/ Bâtiment
		Max	0,02	0,95	2,00	13,00	19,00	3,00	0,15	0,005	0,020	0,15	0,05						
UGI® A317L	ISO 14343 A 18 15 3 L AWS ER317L	Min		0,30	1,50	14,00	18,50	3,50		0,015			0,03					600	Soudure ou corrosion
		Max	0,02	0,60	2,00	15,00	19,50	4,00	0,50	0,015	0,025	0,50	0,06						
UGI® A318Si	DIN 1.4576 ISO 14343 A 19 12 3 Nb Si	Min	0,02	0,65	1,00	11,00	18,50	2,50							12 x C			690	Soudure automatique des types 316 stabilisées bonne tenue à la corrosion intergranulaire
		Max	0,05	0,95	1,50	12,00	19,50	3,00	0,30	0,015	0,025	0,20	0,06	0,90					



Fil machine inox pour la soudure

Ferritiques

Marques	Normes	Composition chimique											Rm max	Utilisations					
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Nb	Ti	N		Ad.				
UGI® A4601-1 UGI® A409Cb1	1.4601 AWS ER409Cb	Min	-	0,30	0,30	0,20	11,00	-	-	-	-	-	-	-	10xC	-	0,03	550	Soudure 409Cb dans ligne d'échappement
		Max	0,03	0,70	0,80	0,50	12,00	0,50	0,50	0,010	0,025	0,6	-	-	-	-	-	-	
UGI® A430LNb	ISO 14343-A 18 L Nb	Min	-	-	-	-	17,50	-	-	-	-	-	-	-	5(C+N)+0,15	-	0,02	500	Soudure 430 dans ligne d'échappement
		Max	0,02	0,50	0,60	0,40	18,50	0,30	0,30	0,010	0,030	0,60	-	-	-	-	-	-	
UGI® A4509	UNS S43940 1.4509	Min	-	-	-	-	17,50	-	-	-	-	-	-	3(C+0,30)	0,10	-	0,02	-	Soudure 430 dans ligne d'échappement
		Max	0,03	0,50	0,60	0,50	18,50	0,40	0,30	0,010	0,030	1,00	-	-	0,30	-	-	-	
UGI® A439 UGI® A430Ti	ISO 14343-B 439 AISI 430Ti - 439	Min	-	-	-	-	17,00	-	-	-	-	-	-	-	-	0,35	-	0,02	Soudure 430 dans ligne d'échappement
		Max	0,03	0,80	0,80	0,50	18,00	0,50	-	0,015	0,030	-	-	-	-	0,65	-	-	

Martensitiques

Marques	Normes	Composition chimique										Rm max	Rm max	Utilisations			
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Ad.	Ad. max					
UGI® A410L	ISO 14343-A 13L ISO 14343-B 410 AWS ER 410	Min	-	-	-	-	12,50	-	-	-	-	-	-	-	560	560	Rechargement
		Max	0,03	0,50	0,95	0,60	13,50	0,50	0,50	0,015	0,030	-	-	-	-	-	
UGI® A410	ISO 14343-A 13L ISO 14343-B 410 AWS ER 410	Min	0,09	-	-	-	13,00	-	-	-	-	-	-	-	750	620	Rechargement
		Max	0,12	0,50	0,60	0,60	13,50	0,75	0,75	0,015	0,030	-	-	-	-	-	
UGI® A420B	AWS ER420	Min	0,28	-	-	-	13,00	-	-	-	-	-	-	-	750	700	Rechargement
		Max	0,32	0,70	0,70	0,50	14,00	0,50	-	0,015	0,030	-	-	-	-	-	

Duplex

Marques	Normes	Composition chimique											Rm max	Utilisations		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Co	N	Ad.			
UGI® A52N+	AWS ER 2553 UNS S32550	Min	-	0,30	1,00	6,00	25,00	3,30	1,50	-	-	-	-	0,20	-	Soudage MIG/TIG des Super-Duplex type S32550 Industries offshore/chimie/papier/eau de mer
		Max	0,03	0,70	1,50	6,50	26,00	3,90	2,00	0,010	0,025	-	-	0,25	-	

Ugitech SA France

Avenue Paul Girod
CS90100
73403 UGINE Cedex
Tél. : + 33 (0)4 79 89 30 30
Fax : + 33 (0)4 79 89 34 34
Mail: wiresales@ugitech.com
www.ugitech.com

Member of Swiss Steel Group



Ugitech