



dal 1973

**Tecnica San Giorgio s.r.l.**

Via Giovanni da Udine, 40  
33058 S. Giorgio di Nogaro, Udine  
Tel. 0431.621270 Fax 0431.471017  
info@tecnicasangiorgio.it  
www.tecnicasangiorgio.it



R. I. - C. F. - P. IVA: 02345760306 - R.E.A. UD 253836, Cap. Sociale 119.000,00 i.v.

**FILO PIENO PER ACCIAIO INOSSIDABILE  
SOLID WIRE FOR STAINLESS STEEL**

Denominazione **LA/308LSi**  
Product name

Classificazioni **AWS A5.9: ER 308L Si**  
Classifications **EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si**

Approvazioni		Corrente di Saldatura	DC (+)
Approvals		Welding Current	

**Caratteristiche principali - Main characteristics**

<p>Filo pieno idoneo alla saldatura di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 301, 304 e 304L. Ottima resistenza alla corrosione intergranulare e tenacità alle basse temperature. L'elevato contenuto di Si conferisce alla saldatura una migliore stabilità d'arco, ottima fluidità ed estetica. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo: M13: Ar+2%O<sub>2</sub> // Ar+3%O<sub>2</sub> oppure M12: Ar+2% CO<sub>2</sub> // Ar+3% CO<sub>2</sub>.</p> <p>Solid wire suitable for welding austenitic stainless steels AISI 301, 304 and 304L type. Excellent resistance to intergranular corrosion and toughness at low temperatures. The greater content of Si, give a better arc stability, fluidity and excellent appearance. Shielding gas: M13: Ar+2% O<sub>2</sub> // Ar+3% O<sub>2</sub> or M12: Ar+2% CO<sub>2</sub> // Ar+3% CO<sub>2</sub>.</p>	Diam.	Welding
	mm	parameters
	0.8	65-220
	1.0	80-240
	1.2	100-300
	1.6	230-375

**Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %**

C	Mn	Si	Cr	Ni			
0,015	1,70	0,85	20,0	10,0			

**Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics**

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J +20°C	FN	GAS	
					M12	M13
580	420	40	130	7-12		

**Posizioni di saldatura - Welding positions**



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	