MIG 310

AWS A-5.9 ER 310 **EN ISO 14343-A** G 25 20 **Werkstoff n°** 1.4842

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable entièrement austénitique pour le soudage des alliages type 25/20 ou en soudage hétérogène acier/inox. Résistance utile à l'oxydation jusqu'à des températures de 1200°C.

Également utilisable en sous-couche, en rechargement et pour les applications exigeant une faible perméabilité magnétique. Également utilisable en cryogénie (-196°C).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Boucliers thermiques - composants et conduits de fours

310 - 310S - CK20 - Sirius 3 - 15RE10

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.40	1.8	26.0	21.0

Ferrite
FN 0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	540	360	25	100	20	185
				70	-196	

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO^2 - Ar + 1 à 2% O^2

NATURE DU COURANT
DC +

Pas de préchauffage requis. Températures entre passes < 150°C.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	**D300**	15.0	0160		
1.0	**D300**	15.0	0161		
1.2	**D300**	15.0	0162	160 - 240	22-30
1.6	**D300**	15.0	0163		

Autres conditionnements, consultez-nous.

©Weld'x - Rév 01