

MIG 312



AWS A-5.9 ER 312

EN ISO 14343-A G 29 9

Werkstoff n° 1.4337

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable austénétique de type 29% Cr, 9%Ni pour le soudage des aciers difficilement soudables et les soudures hétérogènes. La forte teneur en ferrite donne une très bonne tolérance à la dilution ce qui diminue le risque de fissuration à chaud. Le métal déposé s'éroie et donne une bonne résistance à l'usure et à la friction. Non recommandé pour des températures de service > 300°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Service entretien - Maintenance -
Agriculture - Fabrique de parpaings
- Aciers à outils - Cardans - Aciers de
décolletage - Aciers trempants

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	0.4	1.8	30	9

Ferrite

WRC 50

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	810	620	25	40	20	270

GAZ DE PROTECTION

Ar

Ar + 30 % He + 2.5% CO²

Ar + 2% O² ou CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et températures entre passes en fonction du métal de base, pour indication pas de préchauffage sur aciers doux, jusqu'à 250°C sur aciers trépanant.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	0170		
1.0	D300	15.0	0171	170-130	26-28
1.2	D300	15.0	0172	200-260	27-29
1.6	D300	15.0	0173		

Autres conditionnements, consultez-nous.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com