



# MIG 17 4 Mo



EN ISO 14343-A G 16 5 1

Werkstoff n° 1.4351

## CARACTÉRISTIQUES

Fil plein destiné au soudage et au rechargement d'aciers martensitiques moulés de composition chimique identique. Résistance à la fissuration supérieure à la majorité des autres martensitiques. Le métal déposé a les mêmes caractéristiques mécaniques que le métal de base.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Turbines hydrauliques - Corps de pompes - Cônes de compresseurs - Tuyauteries haute pression

X4 CrNi 13-4 - X5CrNiMo 13-4 - X6 Cr 13 - 1.4000 - 1.4313

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.35	1.3	16.0	5.0	1.0

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
TTAS 610°C/1h	840	540	23	80	20	260

## GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO<sup>2</sup> - Ar + 1 à 2% O<sup>2</sup>

Préchauffage à 75-150°C - température entre passes 250°C max -

TTAS 580°C/8h

## NATURE DU COURANT

DC +

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.2	D200	5.0	08M2	190-260	24-28
1.2	BS300	15.0	01M2	190-260	24-28