



MIG 318SI



AWS A-5.9 ER 318si

EN ISO 14343-A G 19 12 3 Nb

Werkstoff n° 1.4576

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif destiné au soudage des aciers inoxydables austénitiques stabilisés au titane ou au Niobium. Bonne résistance à la corrosion intergranulaire jusqu'à 400°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie alimentaire - Industrie pharmaceutique - Brasseries - Ingénierie nucléaire.

316Ti - 316Nb - CF10MC - 1.4571 - 1.4580 - 1.4581 - 1.4583

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	0.80	1.8	19.5	11.5	2.7	0.5

Ferrite

WRC 10

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	650	480	34	100	20	210

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

Pas de préchauffage ni de TTAS requis. Températures entre passes 250°C.

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	2140	60-100	18-21
1.0	D300	15.0	2141	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	2142	130-160	18-21
1.6	D300	15.0	2143		

Autres conditionnements, nous consulter.