



MIG 308H



AWS A-5.9 ER 308H

EN ISO 14343-A G19 9 H

Werkstoff n° 1.4302

CARACTÉRISTIQUES

Fil inox déposant un métal inoxydable austénitique type 304H, avec carbone contrôlé, conçu pour le soudage des aciers de même composition, utilisés pour leur résistance au fluage et à l'oxydation à des températures de 400-815°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Pétrochimie - Génie chimique -
Craqueurs catalytiques - Cyclones
304/304H - 321H/347H si épaisseur
> 12mm.

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.05	0.40	1.8	19.9	9.5

Ferrite

WRC 6

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	590	420	35	>70	20	200

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

NATURE DU COURANT

DC +

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

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	01T0	60-100	18-21
1.0	D300	15.0	01T1	75-140	18-21
1.2	D300	15.0	01T2	130-160	18-21