



MIG 310L



AWS A-5.9 ER 310L

EN ISO 14343-A G 25 20L

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable entièrement austénitique pour le soudage des alliages type 25/20 bas carbone.

Excellente résistance en milieu oxydant (acide nitrique).

Fil non destiné à des applications réfractaires.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Unité de génie chimique - Production de fertilisants - Recyclage de déchets nucléaires

1.4335 - Z1 CN 25 20 - 2RE10 - Uranus 65 - Cronifer 2521LC

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.015	0.20	1.8	24.5	20.5

Ferrite

FN 0

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	560	360	37	120	20	170

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

NATURE DU COURANT

DC +

Pas de préchauffage requis. Températures entre passes < 150°C, énergie de soudage < 1.5 kJ/mm.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.0	D300	15.0	01L1		
1.2	D300	15.0	01L2	160-240	22-30

Autres conditionnements, consultez-nous.