

TIG 312



AWS A-5.9 ER 312

EN ISO 14343-A W 29 9

Werkstoff n° 1.4337

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable austéno-ferritique type 29% Cr, 9% Ni, avec une haute teneur en ferrite. Le métal déposé tolère une forte dilution avec des aciers dissemblables ou difficilement soudables, sans fissuration à chaud.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Aciers difficilement soudables tels que aciers à outils écrouissables à haut carbone.

Rechargement de surfaces soumises à des frottements métal-métal

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.50	1.90	30.50	9.00

Ferrite

WRC 45

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	HB
Brut de soudage	750	600	25	50	20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	0270		
1.0	1000	5	0271		
1.2	1000	5	0272		
1.6	1000	5	0273		
2.0	1000	5	0274		
2.4	1000	5	0275		
3.2	1000	5	0276		