



MIG 307SI



AWS A-5.9 (ER 307Si)

EN ISO 14343-A G18.8 Mn

Werkstoff n° 1.4370

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif déposant un alliage inoxydable entièrement austénitique d'une excellente ténacité et particulièrement résistant à la fissuration. La résistance à la fissuration est obtenue par le fort taux de manganèse.

Soudage hétérogène acier inox/acier doux. Soudage des aciers difficilement soudables, des aciers à 13% de Mn, des aciers de blindage. Sous couche de rechargement.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Rails - Cœur de voie - Aiguillage
- Entretien - Maintenance - Aciers
Hadfield 13% Mn - Acier de blindage

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.85	6.5	19.0	9.0

Ferrite

< 1 %

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	600	410	40	100	20	200-400*

* Après écrouissage

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

NATURE DU COURANT

DC +

Pas de préchauffage requis sauf pour les fortes épaisseurs.

Pour les aciers à 13%Mn, pas de préchauffage, température entre-passes 150°max, faible énergie, petits cordons.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	212X		
0.8	D300	15.0	2120		
1.0	D300	15.0	2121		
1.2	D300	15.0	2122	220	26
1.6	D300	15.0	2123		