

Normes

TS EN ISO 14343-A	: G/W 17
EN ISO 14343-A	: G/W 17
AWS A5.9	: ER430

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Cr
0.05	0.4	0.4	17.0

Paramètres Mécaniques (MIG)

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Préchauffage
min. 300	min. 450	min. 20	760-790 °C /2h

Nuances D'aciers Soudables

- X 6 CrTi 17, X 20 CrNi 17 2,431,430 Ti.

Fonctions Et Applications

- Il est préféré pour les travaux de revêtement de surface résistant à la corrosion, à l'usure et à la chaleur.
- Le métal déposé conserve sa dureté jusqu'à 500 °C et résiste à l'entartrage jusqu'à 900 °C.
- Comme gaz de protection, le gaz Ar+2,5 % O₂ ou Ar+2,5 % CO₂ est utilisé pour le soudage MIG
- Dans la méthode TIG ; Le gaz Ar est utilisé.

Positions De Soudure

Type De Courant

MIG D.C.(+) / TIG D.C. (-)

Details Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
6011100403	1.0	0.04 0"	15	BS 300
6011100366	1.2	0.047"	15	BS 300
6011100376	1.6	0.062"	15	BS 300
6011100367	2.40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box