

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 |