

Normes

TS EN ISO 14343-A	: G 29 9
EN ISO 14343-A	: G 29 9
TS EN ISO 14343-A	: W 29 9
EN ISO 14343-A	: W 29 9
AWS A5.9	: ER312

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.12	0.4	1.8	30.0	9.0

Paramètres Mécaniques

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/+20°C)	Elongation (L ₀ =5d ₀) (%)
min. 450	min. 660	47 J	min. 20

Nuances D'aciers Soudables

DIN:	G-X	AISI:
X7Cr13	G-X 7 Cr 13	403
X7CrAl13	G-X 20 Cr 14	405
X10CrAl13	G-X 10 Cr Mo 13	410
X8Cr17	G-X 8 Cr Ni 13	420
X20Cr13		430
X15Cr13		430 Ti
X22CrNi17		431
X15CrNi13-4		446
X8CrTi17		

Fonctions Et Applications

- Utilisé pour le soudage d'assemblage d'aciers non alliés et alliés à haute résistance, d'aciers Cr et Mn, d'aciers à outils et de différents métaux.
- Le métal soudé est résistant à l'abrasion, à la fissuration et à la rouille
- Le gaz Ar + 2,5 % O₂ ou Ar + 2,5 % CO₂ est utilisé dans la méthode MIG.

Positions De Soudure

Type De Courant

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

Détails Des Emballages

Code Produit	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Amballage
6011100153	0.8	0.030"	15	BS 300
6011100343	1.0	0.040"	15	BS 300
6011100156	1.2	0.047"	15	BS 300
6011100157	1.60 x 1000	1/16 x 39"	5	Plastic Box
6011100344	2.00 x 1000	5/64 x 39"	5	Plastic Box
6011100345	2.40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box

Agréments: CE, SEPRO