

Normes

TS EN ISO 14343-A	: G/W 13
EN ISO 14343-A	: G/W 13
AWS A5.9	: ER410

Propriétés Chimiques De La Fusion % (Typique)

C	Si	Mn	Ni
0.1	0.35	0.5	13.0

Paramètres Mécaniques (MIG)

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))	Préchauffage
min. 250	min. 520	min. 20	840 °C - 870 °C/2h

Nuances D'aciers Soudables

- X6CrTi17, X20CrNi17-2, AISI; 431, 430Ti

Fonctions Et Applications

- Soudage d'assemblage et de remplissage d'aciers martensitiques et martensitiques-ferritiques à 13 % de Cr et de pièces moulées en acier, remplissage des surfaces d'étanchéité des armatures de gaz, d'eau et de vapeur utilisé.
- Résistant à la formation de couche d'oxyde jusqu'à 900°C
- Comme gaz de protection, en procédé MIG : Ar+2,5 % O₂ ou Ar+2,5 % CO₂ en procédé 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
6011100365	1.0	0.040"	15	BS 300
6011100375	1.2	0.047"	15	BS 300
6011100196	2.40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box

Agéments: CE, SEPRO