

Désignation Normalisée

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

**Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Ni
0.1	0.35	0.5	13.0

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé (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

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers ferritique ou martensitique à 17% de Cr type 430. Bonne résistance au milieu salin, aux acides organiques dilués à des températures de service <à 450°C et à l'oxydation sulfureuse (jusqu'à 900°C).

Principales applications: Automobile (échappement), robinetterie, portée de vannes
le gaz de protection utilise pour les MIG: le mélange Argon et Oxygène ou un mélange adapté

Positions De Soudure

Type De Courant

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

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambellage
6011100365	1.0	0.040"	15	D 300 / BS 300
6011100375	1.2	0.047"	15	D 300 / BS 300
6011100196	2.40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO