

**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 <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)	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