

Désignation Normalisée

TS EN ISO 14343-A	: G/W 17
EN ISO 14343-A	: G/W 17
AWS A5.9	: ER430

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

C	Si	Mn	Cr
0.05	0.4	0.4	17.0

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. 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

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers inoxydables des aciers ferritique ou martensitique à 17% de Cr type 430. Ces alliages sont élaborés pour résister à la corrosion en milieu salins, acides organiques dilués, pour des températures de service n'excédant pas 450°C. Bonne résistance jusqu'à 900°C aux oxydations sulfureuses des gaz d'échappement.

Principales applications: Réparation pompes et turbines en acier moulé, équipements de tuyauteries, robinetteries, portées 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'Ambillage
6011100403	1.0	0.04 0"	15	D 300 / BS 300
6011100366	1.2	0.047"	15	D 300 / BS 300
6011100376	1.6	0.062"	15	D 300 / BS 300
6011100367	2.40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO