MIG 20/25CU

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER385 ISO 14343-A : G 20 25 5 Cu L

Propriétés et Applications

Fil plein à bas carbone pour le soudage MIG des aciers inoxydables totalement austénitiques du type Ur B6™, 904L qui offre une très grande résistance aux corrosions par piqûres et par cavités dans les milieux réducteurs (non oxydants) les plus sévères tels que les acides sulfuriques, phosphoriques ou organiques.

Principales applications : Industries pétrochimique et chimique, industrie du papier.

Nuances soudables :

Acier inoxydable austénitique :

UNS	*Alliage*	*EN 10088*	*N° de Mat.*
N08904	904L	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min			1.0	19.5	24.0	4.2	1.2	-			-	-
Max	0.025	0.50	2.5	21.5	26.0	5.2	2.0	-	0.02	0.02	-	-
Type	0.010	0.40	1.8	20.0	25.0	4.5	1.5	0.01	0.015	0.01	0.05	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	320	520	30	-	-
Max				-	-
Type	380	550	35	+20°C -196°C	120 80

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8 1.0 1.2 1.6	70 - 180 80 - 220 150 - 320 220 - 380	18 - 26 18 - 28 22 - 32 24 - 34	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO_2) M13 (Ar+0.5-3%O_2) 15-20 l/min

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon, Azote ou une latte évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.

FT Fr-MN24-200325

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.