MIG 29/9

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER312 ISO 14343-A : G 29 9

Propriétés et Applications

Fil plein à très haute teneur en ferrite pour le soudage MIG d'assemblages hétérogènes tels qu'acier inoxydable et acier non allié. Convient pour le soudage des aciers réputés difficilement soudables (Acier à outils, au Manganèse, acier à ressort). Dépôt résistant à la fissuration et facilement usinable. Egalement utilisable comme sous-couche avant rechargement dur.

Principales applications : Assemblages hétérogènes, sous couche avant rechargement dur.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min		0.30	1.0	28.0	8.0			-			-
Max	0.15	0.65	2.5	32.0	10.5	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.10	0.40	1.8	30.2	9.3	0.15	0.10	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	450	660	22	-	-
Max				-	-
Type	520	730	25	+20°C	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 ».

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.