



MIG 310



Spécifications/Normes

AWS 5.9
ER 310

EN ISO 14343-A
G 25 20

W. Nr.
1.4842

Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables de type 25-20 utilisés pour leur très bonne résistance à l'oxydation à chaud grâce à leur teneur élevée en Chrome. Applications typiques : fours de traitement thermiques, échangeurs, etc...

Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
0.15	1.8	0.5	26.0	21.0	0.3	0.02	0.02	Base

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
600 MPa	400 MPa	35 %	55 J

Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2-3% CO2 ou Argon + 1-2% O2 / 12-18 l/mn



SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France

Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 info@sadevinox.com www.sadevinox.com