



# MIG 312



## Spécifications/Normes

AWS 5.9  
**ER 312**

EN ISO 14343-A  
**G 29 9**

W. Nr.  
**1.4337**

## Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG hétérogène d'aciers dissemblables et aussi pour le rechargement sur des aciers non inoxydables. Sa forte teneur en Chrome génère une structure biphasée ferrite-austénite offrant une bonne résistance à la fissuration à chaud. Cette teneur en Chrome élevée assure également une bonne tenue à l'oxydation à chaud jusqu'à 1050°C.

## Composition chimique typique (%)

| C           | Mn         | Si         | Cr          | Ni         | Mo         | S max       | P max      | Fe          |
|-------------|------------|------------|-------------|------------|------------|-------------|------------|-------------|
| <b>0.10</b> | <b>1.8</b> | <b>0.4</b> | <b>30.0</b> | <b>9.0</b> | <b>0.3</b> | <b>0.03</b> | <b>0.0</b> | <b>Base</b> |

## Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

|                |                |             |             |
|----------------|----------------|-------------|-------------|
| Rm             | Rp 0,2         | A5          | KV-196°C    |
| <b>740 MPa</b> | <b>520 MPa</b> | <b>25 %</b> | <b>30 J</b> |

## Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2-3 %CO<sub>2</sub> ou Argon + 1-2 %O<sub>2</sub>/ 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](mailto:info@sadevinox.com) [www.sadevinox.com](http://www.sadevinox.com)