



# MIG 318Si



## Spécifications/Normes

AWS 5.9 <b>ER 318Si</b>	EN ISO 14343-A <b>G 19 12 3 NbSi</b>	W. Nr. <b>1.4576</b>
----------------------------	-----------------------------------------	-------------------------

## Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables austénitiques. Le 318Si est stabilisé au Niobium pour éviter la corrosion inter-granulaire dans les soudures. La teneur élevée en Silicium améliore la mouillabilité du métal fondu. La présence de Niobium améliore aussi la tenue au fluage jusqu'à 400 °C.

## Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
<b>0.03</b>	<b>1.5</b>	<b>0.85</b>	<b>19.0</b>	<b>12.5</b>	<b>2.8</b>	<b>0.02</b>	<b>0.02</b>	<b>Base</b>

## Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
<b>620 MPa</b>	<b>450 MPa</b>	<b>35 %</b>	<b>25 J</b>

## 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](mailto:info@sadevinox.com) [www.sadevinox.com](http://www.sadevinox.com)**