



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
0.10	1.8	0.4	30.0	9.0	0.3	0.03	0.0	Base

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
740 MPa	520 MPa	25 %	30 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