



# MIG 11/3M

## Désignation normalisée

ISO 14343-A : G Z 12 3 MoV

AIR 9117 : Z12 CNDV12

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG d'acières de composition chimique similaire type Z12CNDV12.

**Principales applications :** Réparation des pâles de turbine.

## Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	P	S	N
Min	0.08		0.50	11.00	2.00	1.50	-	0.25			0.020
Max	0.15	0.35	0.90	12.50	3.00	2.00	-	0.40	0.035	0.025	0.040
Type	0.12	0.30	0.70	11.8	2.7	1.7	0.10	0.30	0.020	0.005	0.030

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé\*

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	Dureté (HB)
Min	780	930	14	286
Max		1130		331
Type	840	1020	19.5	295

\* Après TTAS à 1050°C/0h30/Air + 650°C/1h/Air

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO <sub>2</sub> ) M13 (Ar+0.5-3%O <sub>2</sub> ) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	