



MIG 18/15

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER317L

ISO 14343-A : G 18 15 3 L

Propriétés et Applications

Fil plein bas carbone pour le soudage MIG des aciers inoxydables à bas carbone avec ~3.5% de Molybdène. Utilisé pour le soudage et le placage d'aciers inoxydables austénitiques de type Cr-Ni-Mo. Meilleur résistance à la corrosion que la nuance 316L, spécialement contre la corrosion par crevasse et piqûre lors de contact avec des solutions contenant des chlorures.

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique, raffineries, industrie alimentaire, construction navale, réservoirs....

Nuances soudables :

Aciéries inoxydables d'usage général :

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S31653	316LN	X2CrNiMoN17-13-3	1.4429
S31700	317	X5CrNiMo17-13-3	1.4449
S31703	316LMo	X2CrNiMo18-14-3	1.4435
S31703	317L	X2CrNiMo 18-15-4	1.4438

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.30	1.0	18.5	13.0	3.0	-	-	-	-	-	-	-
Max	0.03	0.65	2.5	20.0	15.0	4.0	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.01	0.40	1.4	18.8	13.6	3.5	0.10	0.01	0.02	0.01	0.06	0.06

Ferrite Delong : ~10%

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	300	520	30	-
Max	-	-	-	-
Type	380	580	32	+20°C 70

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 ₂) M13 (Ar+0.5-3%O ₂) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon, Azote ou une latte évitera le phénomène de « rochage ».

FT Fr-MN23-191118

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.