



MIG 18/8MN

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ~ER307

ISO 14343-A : G 18 8 Mn

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des aciers austénitiques au manganèse. Dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration et auto écouissable. Particulièrement adapté au soudage homogène ou hétérogène des aciers au manganèse (type Hadfield à 13% de Mn), d'aciers réputés difficilement soudables ou mal identifiés. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).

Principales applications : TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries, mines...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min			5.0	17.0	7.0			-			-
Max	0.20	1.2	8.0	20.0	10.0	0.5	0.5	-	0.03	0.03	-
Type	0.09	0.90	7.0	19.0	8.5	0.10	0.05	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	500	25	-
Max				-
Type	450	650	40	+20°C 120

Dureté : ~250HB brut de soudage / 400-500HB écrouie

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	

FT Fr-MN01-200325

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.