



MIG 19/13S

Désignation normalisée

ISO 14343-A : G Z 19 13 Si N L

Propriétés et Applications

Fil plein bas carbone pour le soudage MIG d'alliage de composition chimique similaire tel que l'alliage X1CrNiSi 18-15-4 (UR® S1). Excellente résistance à la corrosion en présence d'acide nitrique.

Principales applications : Stockage de l'acide nitrique.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Co	Ti	B	N
Min												
Max												
Type	0.010	4.0	1.7	18.2	12.7	0.03	0.015	0.005	0.030	0.005	0.001	0.075

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	270	585	40	-

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 ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.