



## 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	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 <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	

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.

FT Fr-MN42-191118

**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.