



# MIG 20/10NBS

## Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER347Si

ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des aciers inoxydables stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321, non stabilisés à bas carbone du type 304L et à carbone contrôlé du type 304H. Bonne résistance à la corrosion intergranulaire.

**Principales applications :** Aéronautique, pétrochimie, énergie.

### Nuances soudables:

### Aciers inoxydables d'usage général et pour hautes températures:

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
S30409	304H	X6CrNi18-11	1.4948
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
		X10CrNiTi18-10	1.6903
		X10CrNi18-8	1.4310
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.65	1.0	19.0	9.0				10 x C			-	-
Max	0.08	1.00	2.5	21.0	11.0	0.5	0.5	1.0	0.03	0.02	-	-
Type	0.04	0.80	1.5	19.5	9.8	0.20	0.10	0.60	0.02	0.01	0.06	0.06

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	350	550	25	-
Max				-
Type	460	630	33	+20°C 110

## 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-MN09-200325

**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.