



MIG 21/10MA

Désignation normalisée

ISO 14343-A : G Z 21 10 N

Propriétés et Applications

Fil plein à haut carbone pour le soudage MIG des aciers inoxydables réfractaires de composition chimique similaire résistant à l'oxydation et à la calamine jusqu'à 1100°C. Haute résistance au flUAGE.

Principales applications: Fours, installation de traitement thermique.

Nuances soudables : Aciers inoxydables réfractaires :

UNS	Alliage	EN 10095	N° de Mat.
		X15CrNiSi20-12	1.4828
		X12CrNi22-12	1.4829
S30815	253MA	X8CrNiSiN21-11	1.4893
		X9CrNiSiNCE21-11-2	1.4835

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	Ce	N
Min													
Max													
Type	0.08	1.5	0.50	21.0	10.0	0.10	0.10	0.01	0.020	0.005	0.05	0.04	0.15

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	450	650	38	+20°C 120

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.