

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
		X9CrNiSiN21-11-2	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.

FT Fr-MN34-191118

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.