



MIG 25/20

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER310

ISO 14343-A : G 25 20

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des aciers inoxydables austénitiques réfractaires de type 310 ainsi que pour des assemblages hétérogènes entre acier réfractaire et acier inoxydable. Très bonne résistance à l'oxydation à haute température jusqu'à 1000°C.

Principales applications : Industrie pétrochimique, papeteries, fours, chaudières...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min	0.08	0.30	1.0	25.0	20.0	-	-	-	-	-	-
Max	0.15	0.65	2.5	27.0	22.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.10	0.45	1.7	26.0	20.5	0.10	0.10	0.01	0.02	0.01	0.06

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	550	30	-
Max	-	-	-	-
Type	380	580	40	+20°C 170

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.