



MIG 27/31CU

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER383

ISO 14343-A : G 27 31 4 Cu L

Propriétés et Applications

Fil plein à très bas carbone pour le soudage MIG des aciers inoxydables totalement austénitiques du type Ur B28™* ou Sanicro 28* qui offre une très grande résistance aux corrossions par piqûres et par cavités dans les milieux réducteurs (non oxydants) les plus sévères tels que les acides sulfuriques, phosphoriques ou organiques.

* Sanicro 28 et Ur 28™ sont des marques de la Société SANDVIK et CREUSOT LOIRE INDUSTRIES

Principales applications : Industries pétrochimique, chimique

Nuances soudables :

Acier inoxydable austénitique :

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
N08904	904L	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539
N08028	28	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min			1.0	26.5	30.0	3.2	0.70	-			-
Max	0.025	0.50	2.5	28.5	33.0	4.2	1.50	-	0.02	0.02	-
Type	0.010	0.15	1.8	27.0	31.0	3.5	1.0	0.01	0.015	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	240	520	30	-
Max			-	-
Type	350	550	35	+20°C 100

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.