



# MIG 29/9

## Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER312

ISO 14343-A : G 29 9

## Propriétés et Applications

Fil plein à très haute teneur en ferrite pour le soudage MIG d'assemblages hétérogènes tels qu'acier inoxydable et acier non allié. Convient pour le soudage des aciers réputés difficilement soudables (Acier à outils, au Manganèse, acier à ressort). Dépôt résistant à la fissuration et facilement usable. Egalement utilisable comme sous-couche avant rechargement dur.

**Principales applications :** Assemblages hétérogènes, sous couche avant rechargement dur.

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min	0.30	1.0	28.0	8.0				-			-
Max	0.15	0.65	2.5	32.0	10.5	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.10	0.40	1.8	30.2	9.3	0.15	0.10	0.01	0.02	0.01	0.05

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	450	660	22	-
Max			-	-
Type	520	730	25	+20°C 80

## 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 ».