



MIG F17/0

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER430

ISO 14343-A : G 17

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage et le rechargement MIG des aciers inoxydables ferritiques à 17% de chrome type 430 qui sont élaborés pour résister à la corrosion en milieux salins, acides organiques dilués, pour des températures de service n'excédant pas 450°C. Bonne résistance jusqu'à 900°C aux oxydations sulfureuses des gaz d'échappement.

Principales applications : Soudage et rechargement d'équipements de tuyauteries, robinetteries, portées de vannes,...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min				16.0				-			-
Max	0.05	0.5	0.6	17.0	0.5	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.05	0.40	0.50	16.5	0.30	0.10	0.08	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	300	450	20	-
Max				-
Type	340	480	22	-

* Après TTAS à 760°C/2h

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	

FT Fr-MN29-200325

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.