



WELDING

## MIG FENI36

### Désignation normalisée

Aucune

### Propriétés et Applications

Fil plein déposant un alliage ferronickel pour le soudage MIG d'alliage type Invar. Matériau présentant une dilatation thermique très faible.

**Applications :** Moule pour composite, revêtement pour cuve de gaz naturel.

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Ni	P	S	Fe
Min							
Type	0.01	0.10	0.30	36.0	0.010	0.010	Solde

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Type	300	400	28	-

### 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:
	1.0	80 - 220	18 - 28	I1 (100% Ar)
	1.2	150 - 320	22 - 32	I3 (Ar+10-30%He)
	1.6	220 - 380	24 - 34	Z (Ar+He+H+CO <sub>2</sub> ) 15-20 l/min

FT Fr-MI20-200102

**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.