



MIG M13/0

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER410

ISO 14343-A : G 13

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage MIG des aciers inoxydables martensitiques à 13% de Chrome (403, 405, 416...) élaborés pour résister à la corrosion atmosphérique, d'eau et vapeur. Bonne résistance jusqu'à 900°C aux oxydations sulfureuses des gaz d'échappement. Cette nuance est couramment appliquée en soudage et rechargement d'équipements de tuyauteries, robinetteries, portées de vannes, pour des températures de service n'excédant pas 450°C.

Principales applications : Automobile (échappement), tuyauterie et robinetterie.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min				12.0				-			-
Max	0.12	0.50	0.6	13.5	0.5	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.10	0.30	0.50	13.0	0.20	0.02	0.06	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	250	520	20	-
Max				-
Type	300	550	21	+20°C 90

* Après TTAS à 750°C/1h

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 ».

FT Fr-MN26-200325

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.