



MIG M13/0C

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER420

ISO 14343-A : G Z 13 H

Propriétés et Applications

Fil plein à haut carbone pour le rechargement MIG d'aciers inoxydables à 13% de chrome élaborés pour résister à la corrosion atmosphérique, d'eau et vapeur avec des températures de service n'excédant pas 450°C.

Principales applications : Rechargement d'équipements de tuyauteries, robinetteries, portées de vannes...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min	0.25			12.0				-			-
Max	0.40	0.5	0.6	14.0	0.6	0.75	0.75	-	0.03	0.03	-
Type	0.30	0.47	0.55	13.0	0.20	0.02	0.06	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Hardness (brut de soudage)
~50 HRC

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-MN27-200922

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.