



WELDING

# 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'acières 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 tuyauterie, 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 <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	