



# MIG M13/4

## Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER410NiMo

ISO 14343-A : G 13 4

## Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage ou le rechargement MIG des aciers inoxydables martensitiques au Cr-Ni type 410NiMo. Spécialement destinée à l'assemblage et à la réparation de pompes et turbines en aciers moulés.

**Principales applications :** Réparation de pompes et turbines.

### Nuances soudables :

### Aciers inoxydables martensitiques :

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
J91540	CA6-NM	G-X5CrNi13-4	1.4313
S41500		X3CrNiMo13-4	1.4313
		G-X4CrNi13-4	1.4317
		G-X5CrNiMo13-4	1.4407
		X3CrNiMo13-4	1.4413
		G-X4CrNiMo13-4	1.4414

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min				11.0	4.0	0.4		-			-
Max	0.05	0.5	0.6	12.5	5.0	0.7	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.02	0.45	0.50	12.3	4.2	0.50	0.08	0.01	0.02	0.01	0.05

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé\*

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	500	760	15	-
Max			-	-
Type	750	840	19	+20°C 120

\* Après TTAS à 580°C/8h

## 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	

FT Fr-MN28-191118

**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.