



UP 307

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ~ER307

ISO 14343-A : S 18 8 Mn

Propriétés et Applications

Fil plein pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers austénitiques au manganèse. Dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration et auto écouissable. Particulièrement adapté au soudage homogène ou hétérogène des aciers au manganèse (type Hadfield à 13% de Mn), d'aciers réputés difficilement soudables ou mal identifiés. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).

Principales applications : TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries, mines...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	Fe
Min			5.0	17.0	7.0							
Max	0.20	1.2	8.0	20.0	10.0	0.5	0.5	-	0.03	0.03	-	Base
Type	0.09	0.90	7.0	19.0	8.5	0.10	0.05	0.01	0.02	0.01	0.05	Base

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW =+	2.4	200 - 400	25 - 30	18 - 25	40 - 60	WP380 WP380M
	3.2	300 - 500	28 - 32	20 - 30	40 - 60	

FT Fr-SN-180921

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.

www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.fr