

Fils Massifs pour le soudage MIG MAG Aciers inoxydables et résistants à chaud

Fil massif type ER 307 pour le soudage MAG déposant un métal C-18Cr8Ni6Mn et utilisable avec un mélange gazeux Ar+2%O₂ ou Ar+0,5...5%CO₂. Destiné au soudage hétérogène entre aciers non alliés, aciers austénitiques ou aciers résistant à chaud, également employé pour le soudage des aciers trempants, tels les aciers de blindage.

Classification Normalisée	
EN ISO	14343-A: G 18 8 Mn
AWS	A5.9: ER 307 (approx)

Agréments / Homologations	Classe
DB	●
TÜV	●

CE

Composition Chimique (Valeurs type en %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.10	7	0.8	≤ 0.030	≤ 0.025	19	9

Caractéristiques mécaniques

Traitement thermique	Limite d'élasticité (MPa)	Résistance mécanique (MPa)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)	
				+20 °C	-120 °C
As Welded	≥420	≥590	≥40	≥100	>32

Gaz test : 98% Ar+2% CO₂

Gaz de protection - EN ISO 14175 : M12, M13, M20, M21

Nuances d'aciers

Difficult-to-weld steels

Ferrite-Austenite heterogeneous joints ("Black-White"),

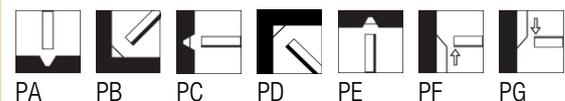
X120Mn12 (1.3401); Armour plate

Stockage

Maintenir au sec et éviter toute condensation.

Intensité et position de soudage

CC+



Packaging data

Type d'emballage	BS300
Diam/poids	15
1.0	●