

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

Fil massif type ER 318Si pour le soudage MAG déposant un métal C-19Cr12Ni 2.5Mo stabilisé au niobium et utilisable avec un mélange gazeux Ar+2%O<sub>2</sub> ou Ar+0,5...5%CO<sub>2</sub>. Destiné au soudage des aciers grades 316Ti et 316Nb. Le métal déposé présente une bonne résistance à la corrosion par piqûre par les acides oxydants.

Classification Normalisée	
EN ISO	14343-A: G 19 12 3 Nb Si

Agréments / Homologations	Classe
DB	●
TÜV	●

CE

### Composition Chimique (Valeurs type en %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.05	1.75	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	19	12	2.6	0.6

### Caractéristiques mécaniques

Traitement thermique	Limite d'élasticité (MPa)	Résistance mécanique (MPa)	Allongement A5 (%)	Résilience ISO - V (J)	
				+20 °C	-110 °C
As Welded	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

Gaz test : 98% Ar+2% O<sub>2</sub>

**Gaz de protection** - EN ISO 14175 : M12, M13

### Nuances d'aciers

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)

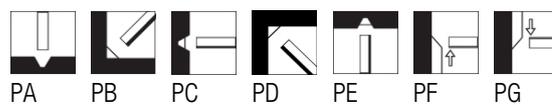
1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)

### 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	●
1.2	●