

Consommables arc

Fils massifs pour soudage MIG/MAG

Assemblages des aciers non et faiblement alliés (suite)

CARBOFIL Ni Mo 1

Gaz associé selon norme EN ISO 14175 : M21

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 90 S-G
- EN ISO 16834 : G Mn3Ni1Mo

Caractéristiques et applications

Le CARBOFIL Ni Mo 1 est un fil massif cuivré allié au Ni et Mo pour le soudage des aciers à haute résistance mécanique. Il présente d'excellentes propriétés mécaniques. Lors du soudage un faible apport de chaleur est recommandé afin d'obtenir des propriétés mécaniques optimales.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz M 21	Sans	700-890	≥620	≥18	≥100 à +20 °C ≥47 à -40 °C

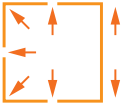
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz M 21

	C	Mn	Si	Ni	Mo	Ti	S	P
Valeur type en %	0,05-0,08	1,5-1,7	0,3-0,5	1	0,4	<0,1	≤0,015	≤0,018

Agréments

DB
✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,0	B 300	SJ	16	W000282914	65 000 554
1,2	B 300	SJ	16	W000282916	65 000 555

CARBOFIL Ni Mo Cr

Gaz associé selon norme EN ISO 14175 : M21 ou C1

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 100 S-G
- EN ISO 16834 : G Mn3Ni1CrMo

Caractéristiques et applications

Le CARBOFIL Ni Mo Cr est un fil massif cuivré utilisé pour le soudage MAG des aciers à haute résistance mécanique. Il présente d'excellentes propriétés mécaniques. Un faible apport de chaleur est recommandé afin d'obtenir des propriétés mécaniques optimales.

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz M 21	Sans	790-860	≥690	≥16	≥80 à +20 °C ≥47 à -40 °C

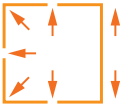
Analyse chimique sur métal déposé avec gaz M 21

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
Valeur type en %	0,05-0,08	13,-1,5	0,3-0,5	0,25	1,4	0,25	≤0,015	≤0,018

Agréments

DB	TÜV
✓	✓

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
1,0	B 300	SJ	16	W000282926	30 000 055 / 65 000 563
1,2	B 300	SJ	16	W000282929	30 000 056 / 29 15 12A

CARBOFIL Ni Cu

Gaz associé selon norme EN ISO 14175 : M21

Classification selon la norme

- AWS A 5-28 : ER 80 S-G
- EN ISO 14341 : G 46 2 M (C) G0

Caractéristiques et applications

Le CARBOFIL Ni Cu est un fil massif cuivré utilisé pour le soudage MAG des aciers semi-inoxydables du type corten, patinax. Bon niveau de résilience à basse température. Applications principales : chaudronnerie lourde, transport et stockage à basse température, pétrochimie.

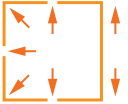
Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz M 21	Sans	540-640	≥450	≥25	≥70 à -40 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz M 21

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Cu	S	P
Valeur type en %	0,07	1,1	0,6	0,3	0,7	0,4	≤0,025	≤0,025

Position de soudage



Pour commander

Diamètre (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (kg)	Référence	
				Nouvelle	Ancienne
0,8	B 300	SJ	16	W000282861	-
1,0	B 300	SJ	16	W000282863	30 020 023
1,2	B 300	SJ	16	W000282865	-

Assemblages des aciers inoxydables et spéciaux

INERTFIL 308L / INERTFIL 308L Si

Gaz associé selon norme EN ISO 14175 : M13

Classification selon la norme

	INERTFIL 308L	INERTFIL 308L Si
AWS A 5-9	ER 308L	ER 308L Si
EN ISO 14343-A	G 19 9L	G 19 9L Si

Caractéristiques et applications

INERTFIL 308L et INERTFIL 308L Si sont des fils massifs pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques à 18% de Cr, 8% de Ni (AISI 304 et 304L). Il montre une excellente résistance à la corrosion et de bonnes propriétés mécaniques. Applications principales : industries chimiques et alimentaires.

Pour commander

Diamètre (mm)	Bobine	Bobinage	Poids (kg)	INERTFIL 308L Référence		INERTFIL 308L Si Référence	
				Nouvelle	Ancienne	Nouvelle	Ancienne
0,8	BS 300	SJ	15	W000282984	-	W000283002	30 010 006 / 65 000 623
1,0	BS 300	SJ	15	W000282986	-	W000283007	-
1,2	BS 300	SJ	15	W000282988	-	W000283013	30 010 008
1,6	BS 300	SJ	15	-	-	W000283018	-

Caractéristiques mécaniques

	Traitement thermique	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)
Avec gaz M 13	Sans	550-650	≥320	≥30	≥80 à +20 °C

Analyse chimique sur métal déposé avec gaz M 13

	C	Si	Cr	Ni	S	P
INERTFIL 308L	<0,025	0,45	19	10	≤0,020	≤0,025
INERTFIL 308L Si	<0,025	0,85	19	10	≤0,020	≤0,025

Position de soudage

