



# Métal d'apport W 312

## Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4337

AWS A-5.9 : ER 312 - DIN 8556-86 : SG X10 Cr Ni 30.9 - NF A 81313-90 : M-Z.29 9

## Recommandé pour les matériaux

312 - Austénitiques...

## Description et domaine d'application

Fil déposant un acier inoxydable austénitique type 29% Cr, 9% Ni, avec une haute teneur en ferrite.

Le métal déposé tolère une forte dilution avec des aciers dissemblables ou difficilement soudables, sans fissuration et il présente de très hautes caractéristiques mécaniques combinées à une très bonne tenue.

## Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

## Gaz de protection

Mélange gazeux Ar + 2% CO<sup>2</sup> - Ar + 1 à 2% O<sup>2</sup>

Courant : DC+

## Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,10	0,5	1,9	30,5	9,2	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm <sup>2</sup>	Limite élastique Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	Allongement A5d%	Temp. d'essai °C	Résilience J	Dureté HB
750	600	25	20	50	/

## Données de colisage

Procédé	TIG	MIG
Ø (mm) Lg Rods (mm)	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 330 / 1000	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 Ø 200 ou 300 (nous consulter)



Tél.: 09.81.41.60.24

[Info@weldfil.com](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)