



Métal d'apport WQuFe50

INOX 318

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4576

ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb - AWS A5.9: ER318 mod.(MIG) - ER318 (TIG)

Recommandé pour les matériaux

1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG à très **bas carbone**.

Soudage et rechargement des aciers **inoxydables austénitiques** stabilisés ou non stabilisés au niobium type 318, ou au titane type 316Ti.

Dépôt résistant à la **corrosion** inter-cristalline et à la corrosion humide jusqu'à -196°C à 400°C.

Résistance à la corrosion comparable à des aciers CrNiMo similaires stabilisés.

Conseils d'utilisation

- A utiliser pour les nuances similaires et nuances moulées.
- Aucun **préchauffage**.
- Aucun **traitement thermique** en général après soudage. Cependant si cela est nécessaire, faire un recuit de mise en solution à **1050°C** : attention à la fragilisation

Gaz de protection

TIG : Argon (I1 selon EN 439) - MIG : ARGON + Co2 (M12 selon EN439), ARGON + O2 (M13 selon EN439)
Débit: 8-12 l/min
Courant TIG: DC- MIG : DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mi (%)	Mo (%)	Nb (%)	Fe (%)
0,03	0,4	1,5	19,0	12,0	3,0	0,55	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

	Rm (MPa)	Rp1.0 (MPa)	Rp0.2 (MPa)	A5 (%)	Av (ISO-V)
MIG	≥ 600	≥ 410	≥ 390	≥ 30	≥ 70J à +20°C
TIG	≥ 600	≥ 430	≥ 400	≥ 30	≥ 100J à +20°C

Données de colisage

Procédé	LASER / TIG	LASER / MIG
Ø (mm)	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4	0.2/0.3/0.4/0.5/0.6/0.8/1.0/1.2/1.6/2.0/2.4
Lg Rods (mm)	330 / 1000	



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com