



Métal d'apport W 307si

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4576
AWS A-5.9 : ER 307si - EN 12072 : G 18 8 Mn

Recommandé pour les matériaux

307...

Description et domaine d'application

Fil nu massif déposant un alliage **inoxydable** entièrement **austénitique** d'une excellente ténacité et particulièrement résistant à la **fissuration**.

Dépôt résistant à l'oxydation jusqu'à **850°C**

Soudage **hétérogène** entre aciers **inox** et aciers **doux**.

Soudage des aciers **difficilement soudables**, des aciers à 13% de **manganèse**, des aciers de blindage sous couche de rechargement dur.

Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

Gaz de protection

Mélange gazeux Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²
Courant : DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,10	0,85	7,0	19	9	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm ² 600	Limite élastique Rp (0.2) N/mm ² 320	Allongement A5d% 40	Temp. d'essai °C 20	Résilience J 100	Dureté HB /
---	---	---------------------------	---------------------------	------------------------	-------------------

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

www.weldfil.com