

Désignation normalisée : EN 14343-A : G 18 8 Mn N° de Matériau : 1.4370 AWS A5.9 : ~ER307

### Propriétés :

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques au manganèse et pour les aciers réputés difficilement soudable ou mal identifiés.

Son dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration augmente ses caractéristiques mécaniques de résistance aux chocs par effet positif d'écroissage.

Idéal en sous-couche élastique avant rechargement dur avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).

### Caractéristiques mécaniques :

Re = 460 MPa Rm = 650 MPa A5 = 40 % KV = 140 J à + 20°C

### Paramètres et conditions d'emploi : MIG - Courant continu (+ à l'électrode)

Gaz de protection	Ø (mm)	Paramètres de soudage	
		Arc pulsé (A)	(V)
Ar + 2%CO <sub>2</sub> Ar + 1%O <sub>2</sub> 18 - 20 L/min	1	120 - 200	24 - 28
	1,2	140 - 220	24 - 28
	1,6	180 - 260	24 - 30

Conditionnement : bobine 15 kg