



Désignation normalisée : EN 14343-A : G 29 9 N° de Matériau : 1.4337 AWS A5.9 : ER312

Propriétés :

Métal d'apport à très haute teneur en ferrite utilisé pour un soudage soumis à de fortes contraintes ou pour tous les assemblages hétérogènes.

Ses hautes caractéristiques mécaniques, sa résistance à la fissuration, sa bonne tenue à l'oxydation et à la température, sa facilité d'usinage à l'outil en font un fil d'emploi universel pour le soudage de tous types d'aciers : aciers réputés très difficilement soudables ou de nuances inconnues, aciers au Mn (13%), aciers à hautes limites élastiques, etc.

Applications :

Assemblages fortement sollicités et aciers difficilement soudables type acier à outil, HLE, moulé, tiges de vérin...
Sous-couche avant rechargement dur sur des nuances sensibles à la fissuration tels que les carbures de chrome.

Caractéristiques mécaniques :

Re = 520 MPa

Rm = 730 MPa

A5 = 25 %

KV = 100 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 ₂ Ar + 1%O ₂ 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

Responsabilité : Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. Nous nous réservons le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de notre société. **Fumées :** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.