



Métal d'apport WQuFe65

Métaux dissemblables ER 312

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4337
AWS : ER312

Recommandé pour les matériaux

X10Cr13 (1.4006), X120Mn12 (1.3401), S235J, S355J

Description et domaine d'application

Fils TIG et MIG inoxydables pour l'assemblage et le **rechargement d'aciers** et de moulés de nuance similaire.

Corrosion humide jusqu'à **300°C**.

Haute résistance à la fissuration à chaud.

Bonne ténacité à haute contrainte **élastique**.

Convient pour la fabrication de **joints tenaces sur aciers de construction** non alliés et faiblement alliés à haute résistance à la traction, sur aciers à haute teneur en manganèse et aciers **CrNiMn**, entre métaux dissemblables comme entre aciers ou moulés non ou faiblement alliés.

Structure Austénitique + ferritique.

Conseils d'utilisation

- **Préchauffage** : Selon le métal de base
- Traitement thermique **après soudage** : Non nécessaire dans la plus part des cas

Gaz de protection

MIG : Argon + CO2 (M12 selon EN 439), Argon + O2 (M13 selon EN 439)

TIG : Argon

Courant TIG: DC- & MIG: DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Mi (%)	Fe (%)
0,1	0,4	1,6	30,0	9,0	Reste

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

	Rm (MPa)	Rp0.2 (MPa)	A5 (%)	Av (ISO-V)
MIG	≥700	≥500	≥20	≥27J à +20°C
TIG	≥730	≥520	≥25	≥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