



# Métal d'apport W 310

## Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4842

AWS A-5.9 : ER 310 - DIN 8556-86 : SG X12 Cr Ni 25.20 - NF A 81313-90 : M-Z.25-20

## Recommandé pour les matériaux

310 - Austénitiques...

## Description et domaine d'application

Ce Fil est d'abord conçu pour le soudage des aciers totalement austénitiques, type 25% Cr, 20% Ni, employés pour leur résistance à l'oxydation à des températures élevées.

Ce fil peut servir à l'assemblage des aciers difficilement soudables comme les tôles de blindage ou les aciers inoxydables ferritiques, ainsi que pour le soudage de nuances hétérogènes.

## Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

## Gaz de protection

Mélange gazeux Ar + 2% CO<sup>2</sup> - Ar + 1 à 2% O<sup>2</sup>  
Courant : DC+

## Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,11	0,4	1,6	25,5	20,5	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm <sup>2</sup>	Limite élastique Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	Allongement A5d%	Temp. d'essai °C	Résilience J	Dureté HB
590	390	40	20	170	/

## 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](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)