

MIG 307Si



AWS A-5.9
Werkstoff n°

(ER 307Si)
1.4370

EN ISO 14343-A

G 18 8 Mn

Fil nu massif déposant un alliage inoxydable entièrement austénitique d'une excellente ténacité et particulièrement résistant à la fissuration. La résistance à la fissuration est obtenue par le fort taux de manganèse.

Soudage hétérogène aciers inox/aciers doux. Soudage des aciers difficilement soudables, des aciers à 13% de Mn, des aciers de blindage. Sous couche de rechargement.

Applications principales

Rails - Cœur de voie - Aiguillage - Entretien - Maintenance
Aciers Hadfield 13%Mn - Aciers de blindage

Analyse chimique type du métal déposé

Si	C	Mn	Cr	Ni	Ferrite
0.85	0.10	6.5	19.0	9.0	< 1%

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	600	410	40	100	20	200-400*

* après écrouissage

Gaz de protection

Ar + 2% CO² - Ar + 1 à 2% O²

Nature du courant

DC+

Pas de préchauffage requis sauf pour les fortes épaisseurs.

Pour les aciers à 13%Mn, pas de préchauffage, température entre-passes 150°max, faible énergie, petits cordons.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	212X		
0.8	D300	15.0	2120		
1.0	D300	15.0	2121		
1.2	D300	15.0	2122	220	26
1.6	D300	15.0	2123		