

Désignation Normalisée

TS EN ISO 14343-A	: G 25 20
EN ISO 14343-A	: G 25 20
TS EN ISO 14343-A	: W 25 20
EN ISO 14343-A	: W 25 20
AWS A5.9	: ER 310

**Analyse Chimique Du Type
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.12	0.5	1.6	25.0	20.5

Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

Limite Élastique (N/mm ²)	Résistance à la Rupture (N/mm ²)	Résilience (ISO-V/+20°C) min. 63 J	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
min. 350	550 - 720		min. 30

Fonctions Et Applications

Métal d'apport utilisé pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques réfractaires de type 310 ainsi que pour des assemblages hétérogènes entre acier réfractaire et acier inoxydable ou encore que des nuances très hétérogènes telles des aciers ferriques, aciers réputés très difficilement soudables, comme des tôles de blindage ou de nuances inconnues.

Principales applications: Le fil MIG 310 est généralement destiné aux ensembles soumis à des températures de service de l'ordre de 1000°C.

Le gaz de protection utilisé pour les TIG : l'Argon et pour les MIG: le mélange Argon et Oxygène ou un mélange adapté

Positions De Soudure

Type De Courant

TIG D.C.(-) / MIG D.C.(+)

Intensités Moyennes & Poids

Produit Code	Diametre x Longueur (mm) / (inch)		Poids (Kg)	Type d'Ambellage
6011100402	0,8	0.030"	12.5	BS 300
6011100338	1	0.040"	15	BS 300
6011100374	1,2	0.047"	15	BS 300
6011100339	1,60 x 1000	1/16 x 39"	5	Plastic Box
6011100340	2,00 x 1000	5/64 x 39"	5	Plastic Box
6011100341	2,40 x 1000	3/32 x 39"	5	Plastic Box
6011100342	3,20 x 1000	1/8 x 39"	5	Plastic Box

Certificats: GOST-R, CE, SEPRO