

AWS A5.9
Werkstoff n°

ER 310
1.4842

DIN 8556
NF A 81313

WSG X12 CrNi 25.20
N-Z.25-20

Fil d'abord conçu pour le soudage des aciers totalement austénitiques, type 25% Cr, 20% Ni, employés pour leur résistance à l'oxydation et à la corrosion à des températures élevées. Il peut également servir à l'assemblage des aciers difficilement soudables comme les tôles de blindage ou les aciers inoxydables ferritiques.

Applications principales

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.11	0.40	1.60	25.50	20.50

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	HB
Brut de Soudage	590	390	40	170	20	

Gaz de protection
Argon

Nature du courant
DC-

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.8	1000	5.0	0260
1.0	1000	5.0	0261
1.2	1000	5.0	0262
1.6	1000	5.0	0263
2.0	1000	5.0	0264
2.4	1000	5.0	0265
3.2	1000	5.0	0266