

AWS A-5.9  
Werkstoff n°

ER 307si  
1.4576

EN 12072

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

Soudage hétérogène entre aciers inox et aciers doux. Soudage des aciers difficilement soudables, des aciers à 13% de manganèse, des aciers de blindage sous couche de rechargement dur.

### Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.85	7.00	19.00	9.00

### Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HB
Brut de Soudage	600	380	40			180

### 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	0220
1.0	1000	5.0	0221
1.2	1000	5.0	0222
1.6	1000	5.0	0223
2.0	1000	5.0	0224
2.4	1000	5.0	0225
3.2	1000	5.0	0226