



THERMANIT C Si (TIG et MIG)

AWS A5.9 :
EN 12072 :

ER 310 (mod)
W 25 20 Mn (TIG)
G 25 20 Mn (MIG)
1.4842

W. NR.:

DESCRIPTION

- Fils TIG et MIG inoxydables pour assemblage et rechargement d'aciers et de moulés de nuances similaires résistant à la chaleur. Assemblage tenace entre aciers Cr et CrNi résistant à la chaleur.
- Dépôt résistant au calaminage jusqu'à 1050°C.
- Convient pour le soudage de passes tenaces de remplissage, sous des passes de finition déposées avec Thermanit L et Thermanit 30 lors du soudage sur forte épaisseur entre aciers et moulés Cr, afin de permettre l'utilisation en atmosphère sulfureuse corrosive.
- Propriétés en fluage comparables aux aciers de base de nuance similaire.
- Structure austénitique.

Atmosphère gazeuse	Température maximale de service [°C]	
	Sans soufre	> 2g S/Nm ³
oxydante (ou air)	1150	1100
réductrice	1080	1040

CONVIENT POUR

GX40CrNiSi 25.12 (1.4837), GX15CrNi 25.20 (1.4840), X15CrNiSi 25.20 (1.4841), AISI 305, AISI 310, AISI 314, ASTM A297 HF, ASTM A297 HJ.

INSTRUCTION DE SOUDAGE

Matériaux	Préchauffage	Traitement thermique après soudage
Aciers et moulés alliés au Cr et réfractaires	Selon le métal de base	Selon le métal de base
Nuances équivalentes d'aciers réfractaires et de nuances moulés réfractaires	Aucun	Aucun

GAZ DE PROTECTION

TIG : Argon (I1 selon EN 439)
MIG : Argon + O2 (M13 selon EN 439)

COURANT

TIG : DC-
MIG : DC+

ANALYSE TYPE DU FIL (% en Poids)

Procédé	C	Mn	Si	Cr	Ni
MIG	0.13	3.2	1.0	25.0	20.5
TIG	0.13	3.2	0.9	25.0	20.5

PROPRIETES MECANIKES MINIMALES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR A TEMPERATURE AMBIANTE SELON EN 1597-1

Procédé	Etat	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	Rp1.0 [MPa]	A5[%]	Av[ISO-V]
MIG	Brut de soudage	≥ 550	≥ 350	≥ 380	≥ 25	≥ 80 J à +20° C
TIG	Brut de soudage	≥ 580	≥ 380	≥ 410	≥ 25	≥ 80 J à +20° C

DONNEES DE COLISAGE

	TIG	MIG
Diamètre [mm]	1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 / 4.0	0.8 / 1.0 / 1.2
Longueur [mm]	1000	-
Conditionnement	10 kg	15 kg

JPVN/PAL/GL/10-07/REV1

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.