



# A.R.C.

## SOUUDURE

# MI43

Fil Mig massif sous gaz pour le soudage de pièces en acier austénitique au manganèse. Dépôt inoxydable insensible à la fissuration. Idéal pour le soudage des aciers réputés difficilement soudable ou mal identifiés. Utilisation en sous couche avant rechargement (MD63 ou MD66)

Propriétés et Applications									
<p>Fil plein pour le soudage sous protection gazeuse des aciers austénitiques au manganèse. Son dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration augmente ses caractéristiques mécaniques de résistance aux chocs par effet positif d'écroissage. Particulièrement adapté au soudage homogène ou hétérogène des aciers au manganèse (type Hadfield à 13% de Mn), d'aciers réputés difficilement soudables ou mal identifiés. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).</p> <p><b>Principales applications :</b> TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries mines.....</p>									
Analyse Chimique type									
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Fe
0.09	0.9	7.0	19.0	8.5	0.1	0.08	<0.02	<0.01	Base
Caractéristiques Mécaniques du métal déposé									
R <sub>p0.2</sub> (MPa)		R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)		KV (J)			
460		650		40		+20°C 140			
Paramètres et Conditions d'emploi									
	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection					
		Arc pulsé (A)	(V)						
MIG = +	0.8	100-150	22-27	Ar + 2%CO <sub>2</sub> Ar + 1%O <sub>2</sub> 18-20 l/min					
	1.0	120-200	24-28						
	1.2	140-220	24-28						
	1.6	180-260	24-30						



SASU ARC SOUDURE  
 26 rue Léonce Croisier 80220 GAMACHES  
 03.22.26.60.01 - arcs.soudure@gmail.com