



# A.R.C.

## SOUUDURE

# MI43FO

Fil Mig fourré sans 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).

### DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable pour le soudage à l'arc sans protection gazeuse
- Dépôt du type 18% chrome - 8% nickel - 6% manganèse
- Enlèvement de laitier très facile, cordons déposés nets
- Très bonne qualité radiographique
- Productivité élevée par rapport à l'électrode enrobée
- Peut être utilisé à l'extérieur même dans des conditions atmosphériques désavantageuses (vent)

### APPLICATIONS

Les fils de la série Tri S sont conçus pour le placage, la réparation et l'assemblage d'aciers inoxydables sur chantier. Ils permettent d'obtenir des soudures de bonne qualité, même dans des conditions climatiques de mise en œuvre difficiles.

#### Domaine d'utilisation du MI43012

- Sous-couche sur acier à 14% Mn, aciers durs ou aciers de compositions inconnues avant rechargement
- Soudage et rechargement de pièces soumises à l'abrasion métallique avec chocs
- Assemblage d'aciers dissemblables (14% Mn-inox, aciers CMn-inox...)
- Travaux de réparation exigeant résistance mécanique et ténacité
- Aciers de blindage

### ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.10	6.50	0.80	19.0	8.20	0.008	0.020

Ferrite type : 5 FN

### PROPRIETES MECANIKES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A %	KCV [J]
500	350	25	47 @ +20°C

### PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A %	KCV [J]
670	490	40	80 @ +20°C

