



MIG 307Si



Spécifications/Normes

AWS 5.9
ER 307Si

EN ISO 14343-A
G 18 8 Mn Si

W. Nr.
1.4370

Description & applications

Métal d'apport en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables austénitiques ou ferritiques. Par sa teneur élevée en Manganèse, le 307Si permet de réduire les risques de fissuration à chaud. Recommandé pour le soudage des aciers inoxydables au Manganèse. Egalement utilisé pour le soudage hétérogène dans certains cas.

Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
0.10	6.8	0.9	18.0	8.5	0.04	0.02	0.02	Base

Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
650 MPa	450 MPa	39 %	30 J

Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2-3% CO2 ou Argon + 1-2%O2 / 12-18 l/mn



SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France

Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 info@sadevinox.com www.sadevinox.com