

ER329N MIG

CARACTÉRISTIQUES

- 0,15%N pour contrôler la porosité

APPLICATIONS TYPIQUES

- Industrie offshore
- Usines de procédés pétrochimiques et chimiques

CLASSIFICATION

AWS A5.9.	ER2209
EN ISO 14343-A	G 22 9 3 N L
EN ISO 14343-B	SS2209

HOMOLOGATIONS

DNV, TÜV

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I3	Gaz inerte Ar+ 0,5-95% He
C1	Gaz actif 100% CO ₂

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
Valeurs typiques	0.015	1.6	0.5	0.001	0.015	23	8.2	3.2	0.1	0.17*

Microstructure du métal d'apport duplex avec austénite + 30 à 50 % de ferrite.

Équivalent de résistance à la piqûre PREN = Cr + 3.3Mo + 16N > 35.

* Le fil en bobine ER329N pour procédé MIG est choisi pour sa compatibilité avec le MIG et l'auto TIG, avec typiquement 0,15 % d'azote pour contrôler la porosité.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Résilience ISO-V (J)		Dureté	
				4d	5d	-30°C	-50°C	(HV)	(HRc)
Requis : AWS A5.9		450	690	20	20	-	-	-	-
Valeurs typiques	AW	560-620	800-835	28-35	30	70	60	270	23

AW = Brut de soudage

- = non spécifié

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
1.0	BOBINE (S300)	15.0	MER329N-10
1.2	BOBINE (S300)	15.0	MER329N-12

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.