Fiche technique 310815	Fil Fourré de Soudage **CORINOX 312O**	PRODUR Wear Resistant Materials and Solutions

CLASSIFICATION

EN ISO 17633-A:	T 29 9 U NO 3	
ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22:	E312T0-3	
EN ISO 17633-B :	TS312-F NO 0	
Numéro de matière :	1.4337	
ASME IX Qualification	QW432 F-N° 6	QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable pour le soudage à l'arc sans protection gazeuse
- Dépôt austénitique à haute teneur en ferrite delta, du type 29% chrome - 9% nickel
- 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)
- Le métal déposé peut s'écrouir, il offre une bonne résistance à l'usure par friction

APPLICATIONS

Le fil CORINOX 312O est conçu 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 CORINOX 312O

Le niveau d'alliage élevé et la teneur importante en ferrite du métal déposé permettent au CORINOX 312O de présenter une très grande tolérance vis à vis de la fissuration à chaud. Le CORINOX 312O convient pour l'assemblage et la réparation d'une vaste gamme de métaux de base.

Le préchauffage peut être minimisé voire évité. Le métal déposé s'écrouit et résiste bien à l'usure par friction

Exemples d'application :

- Assemblage d'aciers inoxydables de compositions semblables ou d'aciers inoxydables ferritiques
- Assemblages hétérogènes entre aciers inoxydables et aciers non ou faiblement alliés
- Sous couche avant rechargement dur
- Travaux de maintenance sur aciers de soudabilité limitée
- Soudage d'aciers à carbone équivalent élevé, de composition définie ou non et généralement de tous les aciers sensibles à la fissuration tels les aciers à outil, les aciers au manganèse, les aciers à ressort et les aciers rapides.

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.03	1.3	0.8	29	9.5	0.4	0.008	0.02

Taux de ferrite usuel : 35%

PROPRIETES MECANIQUES MINIMUM DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
660	450	15*	-

* Le critère de 22 % d'allongement minimum requis par l'AWS n'est pas systématiquement obtenu sur toutes les fabrications.

PROPRIETES MECANIQUES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A5 [%]	CVN [J]
800	670	22	+ 20°C : 35

MISE EN OEUVRE

Type de courant	Stick-out [mm]	Rendement
DC+	20 - 35 mm	88 %

POSITIONS DE SOUDAGE

Le CORINOX 312O est soudable à plat, en position horizontale, en semi-descendante ou en semi-montante

CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.6 mm
Type de bobine	EN ISO 544 : BS300 - ASME IIC SFA-5.2 M
Poids	15 kg

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.