



## Fil France Soudage 307Si réf FSL627-628 pour le soudage MIG

Marquage	EN 12072	AWS A5.9	DIN8556	(NF A35.583)
307Si ou 4370	G 19.8Mn ( G 18.8 Mn)	(ER307Si)	X15CrNiMn18 .8	(Z8CNMS 19.9.7)

### DESCRIPTION

- Fil de soudage inoxydable massif utilisable sous tout gaz adapté (Argon pur, mélange Argon-CO<sub>2</sub>, Argon-O<sub>2</sub>,...)
- Tenue générale à la corrosion équivalente à celle d'un type 304L
- Nuance recommandée lorsque la ténacité et la résistance à la fissuration doivent remplir des conditions sévères, par exemple, lors du soudage des aciers spéciaux fortement alliés: aciers de blindage au Manganèse, aciers à ressorts,... Le dépôt avec le 307Si est écrouissable (la dureté augmente sous l'influence des chocs)
- La teneur élevée en Silicium assure une fusion agréable

### DOMAINE D'UTILISATION - ACIERS A SOUDER

Soudage des aciers difficilement soudables: Aciers à 14% de Manganèse, des aciers à ressorts, des aciers réfractaires pour des températures jusque 800°C, des aciers inoxydables austénitiques et ferritiques pour pots d'échappement type 409, 304, 309 ou autres

Conseillé pour les assemblages hétérogènes acier inoxydable sur acier non ou faiblement allié

Idéal pour les couches de beurrage avant rechargement dur

Utilisable dans tous les cas d'application de la nuance 312 (29% Cr- 9% Ni)

### ANALYSE CHIMIQUE SUR PRODUIT

C%	Mn%	Si%	P% maxi	S% maxi	Cr%	Ni%	Mo%	N%	Cu%
0,07	4,5	0,65	0,03	0,03	17,0	7,0	0	0	0
0,20	7,5	1,0			20,0	10,0	0,4	0,06	0,3

### CARACTERISTIQUES MECANIQUES A TITRE INDICATIF SOUS Argon-2% O<sub>2</sub>

Etat	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A%	KCV (J) à
Brut de soudage	450 / 420	650 / 620	42 / 40	+20°C: 110 / 90

1 MPa = 1 N/mm<sup>2</sup>