

Classifications

EN ISO 14343-A	AWS A5.9
-----------------------	-----------------

-	-
---	---

Caractéristiques et domaines d'application typiques

AVESTA 253 MA est conçu pour le soudage de l'acier à haute température Outokumpu 253 MA, utilisé par exemple dans des fours, chambres de combustion, brûleurs etc. L'acier et le métal d'apport présentent tous deux d'excellentes propriétés à des températures de 850 – 1100°C.

L'opération de soudage en procédé MIG du 253 MA est facilitée en pulvérisation axiale ou en régime pulsé. Le 253 MA a tendance à produire une épaisse couche d'oxyde lors de l'opération de soudage et du laminage à chaud. Les tôles noires et les cordons de soudage antérieurs doivent être soigneusement brossés ou meulés avant soudage.

Structure : austénitique avec 3 à 10% de ferrite

Température de calaminage : environ 1150°C (air)

Résistance à la corrosion :

Excellente résistance à la corrosion à haute température. Ne convient pas pour des applications soumises à la corrosion en milieu humide.

Matériaux de base

Outokumpu	EN	ASTM	BS	NF	SS
153 MA™	1.4818	S30415	-	-	2372
253 MA®	1.4835	S30815	-	-	2368

Analyse chimique type du fil massif (% massique)

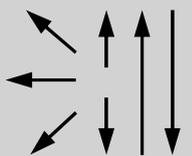
	C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Ferrite
% massique	0.07	1.6	0.6	21.0	10.0	0.15	2 FN (WRC-92)

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V KV J	Dureté
	MPa	MPa	%	+20 °C	Brinell
u	440	680	38	130	210

u non traité, brut de soudage, gaz de protection Ar + 30 % He + 2.5 % CO₂

Paramètres opératoires

	Polarité :	Gaz de protection :	Ø (mm)
	DC (+)	Ar + 20 – 30 % He + max. 2 % CO ₂ Débit de gaz: 12 - 16 L/mn.	0.8 1.0 1.2

Pré et post chauffage ne sont généralement pas nécessaires. La température entre passe et l'énergie de soudage ne doivent pas excéder 150°C et 1.5kJ/mm respectivement.

Agréments

-

AT/02-17/REV1/RU10-2014

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.

VOESTALPINE BOHLER WELDING FRANCE SAS, * FRANCE* : ☎ (33)1.30.05.49.49 📠 (33)1.30.05.49.00.

✉ welding.france@voestalpine.com URL www.voestalpine.com/welding