

Classification					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	W-Nr		
W 25 20 Mn	SSZ310	ER310 (mod.)	1.4842		
Caractéristiques et domaines d'application typiques					
<p>Assemblage tenace d'aciers et de moulés Cr et CrNi réfractaires. Assemblage et rechargement d'aciers et de moulés similaires réfractaires. Convient pour le soudage de passes de remplissage tenaces, sous des passes de finition déposées avec Thermanit L lors du soudage d'aciers et de moulés au Cr de forte épaisseur, afin de permettre leur utilisation en atmosphère sulfureuse.</p>					
Atmosphère		Température max. d'application en °C (°F)			
		sans soufre	max. 2 g S/Nm ³		
Air et gaz de combustion oxydants		1150 (2102)	1100 (2012)		
Gaz de combustion réducteurs		1080 (1976)	1040 (1904)		
Matériaux de base					
1.4837 – GX40CrNiSi25-12, 1.4840 – GX15CrNi25-20 1.4841 – X15CrNiSi25-20, AISI 305, 310, 314 ASTM A297 HF, A297 HJ					
Analyse chimique type des baguettes TIG (% massique)					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
% massique	0.13	0.9	3.2	25.0	20.5
Structure: Austénite					
Propriétés mécaniques types du métal déposé non dilué					
Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Limite élastique R _{p1.0}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C
aw	380	410	580	25	80
aw brut de soudage					
Propriétés de résistance au fluage : comparables à celles des métaux de base de nuance similaire réfractaires.					
Paramètres opératoires					
Polarité :	Gaz de protection :	Marquage:		Ø (mm)	L (mm)
DC (-)	(EN ISO 14175) I1	✦ W 25 20 Mn / 1.4842		1.6	1000
				2.0	1000
				2.4	1000
				3.2	1000
				4.0	1000
Recommandations de soudage					

Matériaux	Préchauffage	Traitement thermique après soudage (TTAS)
Nuances d'aciers ou moulés réfractaires au Cr	Selon le métal de base	Selon le métal de base
Aciers ou moulés réfractaires de nuance similaire	Aucun	Aucun
Agréments		
-		

AN/PAL/GL/10-15/REV3/RU05-2014