

# Fil INOX RAPOX T/M 312

Fil plein massif déposant un acier auténo-ferritique de très haute teneur en ferrite, pour le soudage sous protection gazeuse des aciers de nuances dissemblables.

Ses hautes caractéristiques mécaniques, sa résistance à la fissuration, sa bonne tenue à l'oxydation et à la température, sa facilité d'usinage à l'outil font du RAPOX 312 un fil d'emploi universel pour le soudage des aciers réputés très difficilement soudables ou de nuances inconnues, des aciers au Mn (13%), des aciers à hautes limites élastiques, des sous couches avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration tels que les carbures de chrome. (T = Fils TIG - M = Fils MIG)

<b>Nature du courant</b>													
<b>Classification</b>	<b>EN 12072</b>						<b>AWS A5.9</b>						<b>N° mat.</b>
	<b>W 29 9 (T) / G 29 9 (M)</b>						<b>ER 312 (T) / ER 312 (M)</b>						<b>1.4337</b>
<b>Analyse chimique du dépôt, %</b>		<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Fe</b>					
	<b>MIG</b>	0.010	0.45	1.80	30.2	9.3	0.15	Bal.					
	<b>TIG</b>	0.010	0.45	1.80	30.2	9.3	0.15	Bal.					
<b>Principales nuances d'aciers</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Aciers standard de construction et aciers inoxydables (homogène et hétérogène jusqu'à 12mm) Pour les épaisseurs supérieures, un joint en V 70 ° doit être utilisé.</li> <li>Tôles de blindage ; Aciers à outils ; Tôles d'usure (Mn) ; Aciers moulés</li> <li>Tous métaux ferreux</li> </ul>												
<b>Caractéristiques mécaniques sur métal déposé hors dilution</b>		<b>Rp 0.2 (min) Mpa</b>		<b>Rm (min) Mpa</b>		<b>A 5 d %</b>		<b>Résilience KV</b>					
								<b>Éprouvette</b>	<b>θ°C</b>		<b>Joule</b>		
	Valeurs												
	Moyennes												
	<b>MIG</b>	520		730		25		V	+ 20		100		
<b>TIG</b>	520		730		25		V	+20		100			
<b>Positions de soudage</b>													
<b>Caractéristiques de fusion</b>	<b>Polarité</b>	<b>Paramètres de soudage</b>						<b>Gaz de protection</b>					
		<b>Ø (mm)</b>		<b>I (A)</b>		<b>U (V)</b>							
	<b>MIG = +</b>	0.8		60-120		16-22		M12 (Ar+>0-5%O2) 12-18 l/m					
		1.0		75-170		18-28							
		1.2		130-250		18-28							
1.6		175-270		26-32									
<b>TIG = -</b>							l2 (Ar)		6-12 l/m				
<b>Diamètres et emballages</b>	<b>Diamètre (mm)</b>						<b>Packaging</b>						
	<b>MIG 0.8 / 1.0 / 1.2 / 1.6</b>						<b>D200 (5Kg) ; BS300/D300 (15Kg) ; Drum (250, 400, 600 Kg)</b>						
	<b>TIG 1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.2 x 1000</b>						<b>Etui de 5 Kg</b>						

Rev 0



8, avenue Gutenberg - CS 50510  
78317 Maurepas Cedex - France  
Tél. : 01 30 66 41 42 • Fax : 01 30 66 41 49

soudage@doga.fr

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait, les dimensions et indications portées dans cette brochure peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. De convention expresse, nos ventes sont faites sous bénéfice de réserve de propriété (les dispositions de la loi du 12/5/80 trouvent donc toute leur application).