

Fil machine inox pour la soudure

AUSTENITIQUES

Marques	Normes	Composition chimique													Rm max (MPa) Ad.	FN	Utilisations		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Co	N	Nb	V					
UGI® A4370S	ISO 14343-A 18 8 Mn	Min	0,07	0,65	6,50	8,00	18,50			0,005			0,04				650		Soudure automatique
		Max	0,09	0,95	7,50	8,50	19,50	0,50	0,20	0,015	0,020	0,20	0,06		0,15				
UGI® A4370SE	ISO 14343-A 18 8 Mn	Min	0,07	0,65	6,70	7,60	17,50			0,005			0,04				640		Soudure automatique version économique du A4370S
		Max	0,10	0,95	7,50	8,00	19,50	0,40	0,45	0,015	0,030	0,40	0,06		0,15				
UGI® A308LBS	ISO 14343-A Z19 9 L ISO 14343-B Z308L AWS ER308L	Min			1,50	9,50	19,50										650	6 9	Type 308L - Soudure électrode
		Max	0,02	0,15	2,00	10,50	20,50	0,20	0,20	0,010	0,020	0,15	0,06						
UGI® A308L	ISO 14343-A 19 9 L ISO 14343-B 308L AWS ER308L	Min		0,30	1,50	9,50	19,50			0,005							700	10 13	Type 308L - Soudure automatique ou électrode
		Max	0,02	0,60	2,00	10,00	20,50	0,20	0,20	0,015	0,020	0,15	0,06		0,15				
UGI® A308LS	ISO 14343-A 19 9 L Si ISO 14343-B 308LSi AWS ER308LSi	Min		0,65	1,50	9,50	19,50			0,005			0,03				650	10 14	Type 308L - Soudure MIG/TIG
		Max	0,02	0,95	2,00	10,50	20,50	0,20	0,15	0,015	0,020	0,15	0,06						
UGI® A308-1	ISO 14343-A 19 9 H ISO 14343-B 308H AWS ER 308H	Min	0,04	0,30	1,60	9,50	20,00										630	7 9	Type 308 - Soudure électrode
		Max	0,06	0,50	2,00	10,00	20,50	0,20	0,25	0,015	0,020	0,15	0,06						
UGI® A4829 UGI® A309Si	DIN 1.4829	Min		0,80		11,00	22,00						0,04				720	10 13	Soudure MIG/TIG - application fours industriels, etc. Température d'usage < 950 °C
		Max	0,12	1,30	1,70	12,00	23,00	0,40	0,50	0,005	0,025	0,30	0,06		0,20				
UGI® A310	DIN 1.4842 ISO 14343-A 25 20 AWS ER310	Min	0,10	0,30	1,50	20,50	25,50										690		Soudure électrode ou automatique - application fours industriels, etc. Température d'usage < 1 000 °C
		Max	0,15	0,60	2,00	21,50	26,50	0,40	0,30	0,015	0,020	0,20	0,06						
UGI® A316LBS	AWS ER316LSi ISO 14343-A Z19 12 3 L ISO 14343-B Z316L	Min			1,20	11,00	18,00	2,50									600	6,5 10,5	Soudure électrode bonne tenue à la corrosion - Ind. Chimique/ Alimentaire/Bâtiment
		Max	0,02	0,20	1,70	12,00	19,00	3,00	0,15	0,010	0,020	0,15	0,06						
UGI® A316L	AWS ER316L ISO 14343-A 19 12 3 L ISO 14343-B 316L	Min		0,30	1,50	12,00	18,00	2,50		0,005			0,03				600	7,5 10	Soudure MIG/TIG bonne tenue à la corrosion - Ind. Chimique/ Alimentaire/Bâtiment
		Max	0,02	0,60	2,00	13,00	19,00	3,00	0,20	0,015	0,020	0,15	0,05						
UGI® A316LS	AWS ER316LSi ISO 14343-A 19 12 3 L Si ISO 14343-B 316LSi	Min		0,65	1,50	12,00	18,00	2,50		0,005			0,03				600	10 13	Soudure MIG/TIG bonne tenue à la corrosion - Ind. Chimique/ Alimentaire/Bâtiment
		Max	0,02	0,95	2,00	13,00	19,00	3,00	0,15	0,015	0,020	0,15	0,05						
UGI® A317L	ISO 14343 A 18 15 3 L AWS ER317L	Min		0,30	1,50	14,00	18,50	3,50					0,03				600	7 8	Soudure ou corrosion
		Max	0,02	0,60	2,00	15,00	19,50	4,00	0,50	0,015	0,025	0,50	0,06						
UGI® A318Si	DIN 1.4576 ISO 14343 A 19 12 3 Nb Si	Min	0,02	0,65	1,00	11,00	18,50	2,50						12 x C			690	10,5 12,5	Soudure automatique des types 316 stabilisées bonne tenue à la corrosion intergranulaire
		Max	0,05	0,95	1,50	12,00	19,50	3,00	0,30	0,015	0,025	0,20	0,06	0,90					

Fil machine inox pour la soudure

FERRITIQUES

Marques	Normes	Composition chimique												Rm max (MPa) Ad.	Utilisations				
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Nb	Ti	N						
UGI® A4601-1 UGI® A409Cb1	1.4601 AWS ER409Cb	Min	-	0,30	0,30	0,20	11,00	-	-	-	-	10 x C						550	Soudure 409Cb dans ligne d'échappement
		Max	0,03	0,70	0,80	0,50	12,00	0,50	0,50	0,010	0,025	0,6			0,03				
UGI® A430LNb	ISO 14343-A 18 L Nb	Min	-	-	-	-	17,50	-	-	-	-	5(C+N)+0,15						500	Soudure 430 dans ligne d'échappement
		Max	0,02	0,50	0,60	0,40	18,50	0,30	0,30	0,010	0,030	0,60			0,02				
UGI® A4509	UNS S43940 1.4509	Min	-	-	-	-	17,50	-	-	-	-	3(C+0,30)	0,10				0,02	Soudure 430 dans ligne d'échappement	
		Max	0,03	0,50	0,60	0,50	18,50	0,40	0,30	0,010	0,030	1,00	0,30						
UGI® A439 UGI® A430Ti	ISO 14343-B 439 AISI 430Ti - 439	Min	-	-	-	-	17,00	-	-	-	-		0,35				0,02	Soudure 430 dans ligne d'échappement	
		Max	0,03	0,80	0,80	0,50	18,00	0,50		0,015	0,030		0,65						

MARTENSITIQUES

Marques	Normes	Composition chimique										Rm max (MPa) Ad.	Rm max (MPa) Ad. max	Utilisations				
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P								
UGI® A410L	ISO 14343-A 13L ISO 14343-B 410 AWS ER 410	Min	-	-	-	-	12,50	-	-	-	-					560	560	Rechargement
		Max	0,03	0,50	0,95	0,60	13,50	0,50	0,50	0,015	0,030							
UGI® A410	ISO 14343-A 13L ISO 14343-B 410 AWS ER 410	Min	0,09	-	-	-	13,00	-	-	-	-					750	620	Rechargement
		Max	0,12	0,50	0,60	0,60	13,50	0,75	0,75	0,015	0,030							
UGI® A420B	AWS ER420	Min	0,28	-	-	-	13,00	-	-	-	-					750	700	Rechargement
		Max	0,32	0,70	0,70	0,50	14,00	0,50	-	0,015	0,030							

DUPLEX

Marques	Normes	Composition chimique											Rm max (MPa) Ad.	Utilisations		
		C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	S	P	Co	N				
UGI® A52N+	AWS ER 2553 UNS S32550	Min	-	0,30	1,00	6,00	25,00	3,30	1,50	-	-	-	0,20			Soudage MIG/TIG des Super-Duplex type S32550 Industries offshore/chimie/papier/eau de mer
		Max	0,03	0,70	1,50	6,50	26,00	3,90	2,00	0,010	0,025	-	0,25			