

# Fils fourrés déposant un laitier hautement alliés

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
<b>Thermanit MTS 3 PW</b>  EN ISO 17634-A: T ZCrMo9VNb P M 1  AWS A5.29-05 E91T1-B9M	Traitement Thermique: recuit 760°C/3h Gaz de protection: M21 R <sub>p0.2</sub> 580 MPa R <sub>m</sub> 720 MPa A <sub>5</sub> 17% A <sub>v</sub> 27 J	1.2	—	Thermanit MTS 3 PW est un fil fourré rutilo-basique utilisé pour le soudage d'aciers résistants au fluage, d'aciers à 9-12% de chrome utilisés dans la construction de turbines, chaudières et de pipelines, ainsi que dans la fonderie. Ce fil a été spécialement conçu pour les aciers ASTM T91/P91.  Ce fil fourré est utilisable avec des sources MAG conventionnelles en DC+ sous protection gazeuse mixte (Ar + 15-25% CO <sub>2</sub> ). Convient aussi pour le soudage en position.
<b>Thermanit TG Nicro 82</b>  EN ISO 12153: T Ni 6082 R M 3  AWS A5.34: ENiCr3T0-4	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R <sub>p0.2</sub> 360 MPa R <sub>m</sub> 600 MPa A <sub>5</sub> 30% A <sub>v</sub> 110 J 80 J...-196°C	1.2 1.6	—	Fil fourré rutilo-basique destiné au soudage à plat et en position. Sa bonne maniabilité et son haut taux de dépôt permettent une grande productivité ainsi que de bonnes caractéristiques de soudage. Laitier auto-détachable, bel aspect de cordon quasiment exempt de projections et d'oxydation, bon mouillage et pénétration sûre. Ces avantages permettent une réduction du temps, des coûts de production, de nettoyage et de décapage. Ce fil assure une haute qualité de soudure et une haute fiabilité en évitant les défauts de soudage. Utilisable pour le soudage de haute qualité d'alliages de Ni, d'aciers à haute température, résistant à la chaleur, de matériaux cryogéniques, d'aciers difficiles à souder ainsi que pour les assemblages hétérogènes. Convient pour le soudage de joints austéno-ferritiques utilisés à des températures de service jusqu'à 300°C ou avec traitement thermique après soudage. Fil développé pour la construction d'appareils à pression destinés à travailler à des températures entre -196°C et 550°C. Résistant au calaminage jusqu'à 1200°C (atmosphères non sulfureuses). A haute température, la diffusion de carbone est quasiment évitée, et le fil est insensible à la fragilisation. Dépôt résistant aux chocs thermiques et purement austénitique avec un faible coefficient de dilatation.