



Stainless Steel MIG Wires

Commodity	MIG Wires					
Technique	Stainless Steel					
Technical Specification	AWS/SFA	YIELD STRENGTH N/MM2	TENSILE STRENGTH N/MM2	ELONGATION A5(%)	IMPACT V (J) - 30°C	WELDING CONDITIONS
	AISI_304L	≥350	≥550	≥35%	DC(+)	AISI_304L
	ER 308L	≥350	≥550	≥35	≥70	DC(+)
	ER 307Si	≥420	≥590	≥40%	≥100	DC (+)
	ER 308H	≥350	≥550	≥35%	≥70	DC (+)
	ER 308LSi	≥350	≥520	≥35%	≥60	DC (+)
	ER 309 L	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 47	DC (+)
	AWS A5.9: ER 309/309H EN ISO 14343-A: G 23 12 H	≥ 400	≥ 550	≥ 30	≥ 80	DC+
	ER 309LSi	≥ 350	≥ 520	≥ 30%	≥ 100	DC (+)
	ER 309 Lmo	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 55	DC (+)
	ER 310	≥350	≥550	≥30%	≥70	DC (+)
	ER 312	≥550	≥700	≥22%	≥30	DC (+)
	ER 316 L	≥350	≥520	≥30	≥47	DC (+)
	AWS A5.9: ER 316/316H EN ISO 14343-A: G 19 12 3 H	≥ 500	≥ 650	≥ 30	≥ 80	DC+
	ER 316LSi	≥ 350	≥ 510	≥30%	≥ 80	DC (+)
	AWS A5.9: ER 320	≥ 400	≥ 550	≥ 30	≥ 65	DC+
	AWS A5.9: ER 321	≥ 400	≥ 550	≥ 30	≥ 65	DC+
	AWS A5.9: ER 347/347H EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb	≥ 400	≥ 550	≥30	≥ 65	DC (+)
	AWS A5.9: ER 347Si/347LSi EN ISO 14343-A: G 19 9 Nb Si	≥400	≥550	≥30	≥65	DC (+)
	ER 409Nb	≥300	≥450	≥25%	-	DC (+)
	ER 410	≥ 350	≥ 450	≥ 20%	≥47	DC (+)
	ER 420	≥ 400	≥ 450	≥ 15%	≥47	DC (+)
	ER 430	≥400	≥450	≥15%	≥27	DC (+)
	430LNB	≥ 280	≥ 400	≥ 26%	≥ 47	DC (+)
	ER 410NiMo	≥500	≥760	≥15%	≥ 50	DC (+)
	ER 2209	≥ 480	≥ 690	≥ 22%	≥ 50	DC (+)
	ER 410NiMo	≥500	≥760	≥15%	≥ 50	DC (+)
	ER 2209	≥ 480	≥ 690	≥ 22%	≥ 50	DC (+)
	ER 385	≥ 410	≥ 560	≥ 35%	≥80	DC (+)
	ER 2209	≥ 480	≥ 690	≥ 22%	≥ 50	DC (+)
	AWS A5.9: ER 2594 EN ISO 14343-A: G 25 9 4 N L	≥ 550	≥ 800	≥ 25	≥ 80	DC+
TYPE OF PACKING	SD 300 / BS 300	11.34 Kgs/ 25 Lbs, 15 Kgs/ 30 Lbs/ 33lbs Layer Wound Plastic/ Metallic Spool.				
	SD 200	4.54 Kgs/ 10 Lbs Layer Wound Plastic Spool.				
	SD 100	0.700 Kgs/0.910 /2 lbs Layer Wound Plastic Spool.				
	MIG Wire in Drum	In Drums of 100-250 Kgs (200-550 Lbs)				
Surface Finish	ROUND BRIGHT FINISH					
PACKAGE	Plastic Box Tube pack (Vacuum Packed & & normal pack)					