



TIG 16/8M

Ancienne référence : TIG 16-8-2

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER16-8-2

ISO 14343-A : W 16 8 2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à haut carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques à haut carbone du type 304H, 316H, 347H. Destinée aux ensembles devant résister au flUAGE et à des températures de service de 650°C jusqu'à 700°C.

Principales applications : Pétrochimie, incinérateur, industrie nucléaire

Nuances soudables : Aciers inoxydables pour hautes températures:

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
S30409	304H	X6CrNi18-11	1.4948
S31609	316H	X6CrNiMo17-13	1.4919
S34709	347H	X6CrNiNb18-10	1.4550

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.30	1.0	14.5	7.5	1.0	-	-	-	-	-	-	-
Max	0.10	0.65	2.0	16.5	9.5	2.0	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.04	0.45	1.8	16.0	8.6	1.2	0.15	0.01	0.02	0.01	0.05	0.08

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	320	550	35	-
Max	-	-	-	-
Type	370	580	38	+20°C 60

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon, Azote ou une latte évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.