



# 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 <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	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.

FT Fr-TN35-200407

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.