



## TIG 18/8MN

Ancienne référence : TIG 307Si

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ~ER307

ISO 14343-A : W 18 8 Mn

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aciers austénitiques au manganèse. Dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration et auto écrouissable. Particulièrement adapté au soudage homogène ou hétérogène des aciers au manganèse (type Hadfield à 13% de Mn), d'aciers réputés difficilement soudables ou mal identifiés. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).

**Principales applications :** TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries, mines...

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min			5.0	17.0	7.0			-			-
Max	0.20	1.2	8.0	20.0	10.0	0.5	0.5	-	0.03	0.03	-
Type	0.09	0.90	7.0	19.0	8.5	0.10	0.05	0.01	0.02	0.01	0.05

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	350	550	25	-
Max			-	-
Type	450	650	40	+20°C 120

### 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