



## TIG 19/13S

### Désignation normalisée

ISO 14343-A : W Z 19 13 Si N L

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport bas carbone pour le soudage TIG d'alliage de composition chimique similaire tel que l'alliage X1CrNiSi 18-15-4 (UR® S1). Excellente résistance à la corrosion en présence d'acide nitrique.

**Principales applications :** Stockage de l'acide nitrique.

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S	Co	Ti	B	N
Min												
Max												
Type	0.010	4.0	1.7	18.2	12.7	0.03	0.015	0.005	0.030	0.005	0.001	0.075

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	270	585	40	-

### 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.