



## TIG 20/10

Ancienne référence : TIG 308L

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER308L

ISO 14343-A : W 19 9 L

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables du type 304 et 304L, stabilisé au Niobium type 347 et stabilisé au Titane type 321. Utilisable pour des applications avec température de service variant de -120°C à +350°C.

Prouit également disponible en bobine pour le soudage TIG automatisé (TIG orbital).

**Principales applications :** Chaudronnerie, tuyauterie, appareil sous pression...

**Nuances soudables:**

### Aciers inoxydables d'usage général

UNS	Alloy	EN 10088	N° de Mat.
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.30	1.0	19.5	9.0								
Max	0.03	0.65	2.5	21.0	11.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.015	0.40	1.8	19.7	9.8	0.10	0.10	0.01	0.02	0.015	0.05	0.06

Ferrite Delong : 6-12%

### 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	520	35	-
Max			-	-
Type	430	600	38	+20°C 150 -196°C 50

### 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 ou Azote ou une latte de cuivre évitera le phénomène de « rochage ».