



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 _{p0.2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | 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 ».

FT Fr-TN02-200407

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.