



TIG 20/10C

Ancienne référence : TIG 308H

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER308H

ISO 14343-A : W 19 9 H

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à haut carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables du type 304H, 308H à teneur en Carbone élevée. Principalement utilisé des ensembles devant résister au fluage et à l'oxydation à des températures de service de 400°C jusqu'à 750°C.

Principales applications : Chaudronnerie, tuyauterie, appareil à pression...

Nuances soudables:

Aciers inoxydables pour hautes températures:

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
S30409	304H	X6CrNi18-11	1.4948
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541
		X10CrNiTi18-10	1.6903
		X10CrNi18-8	1.4310

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.04	0.30	1.0	19.5	9.0			-			-	-
Max	0.08	0.65	2.5	21.0	11.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.05	0.40	1.8	19.9	9.7	0.10	0.10	0.01	0.02	0.015	0.06	0.06

Ferrite Delong : ~6%

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	550	35	-
Max				-
Type	380	580	37	+20°C 100

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 évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.

FT Fr-TN06-200407

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.