



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.