



TIG 20/10M

Ancienne référence : TIG 316L

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER316L

ISO 14343-A : W 19 12 3 L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables du type 316 et 316L ou encore sans molybdène type 304 et 304L. Destinée aux constructions avec des températures de services allant de -120°C jusqu'à +400°C.

Principales applications : Chaudronnerie, tuyauterie, appareil sous pression, centrale thermique, industries chimiques et pétrochimiques, raffineries, industrie agroalimentaire...

Nuances soudables :

Aciéris inoxydables d'usage général

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min		0.30	1.0	18.0	11.0	2.5	-	-	-	-	-	-
Max	0.03	0.65	2.5	20.0	14.0	3.0	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.02	0.45	1.8	18.6	12.1	2.55	0.08	0.01	0.02	0.01	0.05	0.06

Ferrite Delong : 5-15%

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	320	510	30	-
Max			-	-
Type	410	610	35	+20°C -196°C

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.