



TIG 20/10MN

Ancienne référence : TIG 316LMn

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER316LMn

ISO 14343-A : W 20 16 3 Mn N L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables du type 316L ou 304L dans le cadre d'application cryogénique. Dépôt sans ferrite et amagnétique.

Principales applications : Applications cryogéniques.

Nuances soudables :

Aciérs inoxydables d'usage général

UNS	Alliage	EN 10088	N° Mat.
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404
S30403	304L	X2CrNi18-10	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.30	5.0	19.0	15.0	2.5	-	-	-	-	-	-	0.10
Max	0.03	0.65	9.0	22.0	18.0	3.5	0.5	-	0.03	0.02	-	0.20
Type	0.02	0.50	7.0	20.0	16.0	3.0	0.15	0.01	0.02	0.01	0.06	0.15

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	550	25	-
Max	-	-	-	-
Type	500	650	30	+20°C 140 -196°C 95

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.