



TIG 20/10NB

Ancienne référence : TIG 347

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER347
AMS : 5680

ISO 14343-A : W 19 9 Nb
AIR 9117 : Z10 CNNb 18-11

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321, non stabilisés à bas carbone du type 304L et à carbone contrôlé du type 304H. Bonne résistance à la corrosion intergranulaire.

Principales applications : Industrie aéronautique, pétrochimie, énergie.

Nuances soudables:

Aciers inoxydables d'usage général et 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
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min	0.30	1.0	19.0	9.0				12 x C			-	-
Max	0.07	0.65	2.0	20.0	11.0	0.5	0.5	1.0	0.03	0.02	-	-
Type	0.045	0.40	1.5	19.4	9.3	0.10	0.10	0.60	0.02	0.01	0.06	0.06

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	350	550	30	-
Max			-	-
Type	490	660	35	+20°C 140

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.