



## TIG 20/10T

Ancienne référence : TIG 321

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ~ER321  
DMR 34.276 : X6 CrNiTi18

ISO 14343-A : W Z 19 9 Ti  
AMS : 5689

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables stabilisés au Titane type 321 avec des températures de service pouvant aller jusqu'à 800°C. Bonne résistance à la corrosion intergranulaire.

**Principales applications :** Industrie aéronautique.

**Nuances soudables:**

#### Aciérs 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	Ti	P	S	N
Min		0.40		17.00	8.00				5x(C+N)		
Max	0.08	1.00	2.00	19.00	12.00	0.75	0.75-	0.80	0.040	0.030	0.10
Type	0.02	0.50	1.5	18.0	10.5	0.30	0.30	0.20	0.030	0.010	0.01

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	-	-	-	-
Max	-	-	-	-
Type	460	630	35	+20°C 110

### 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.