



## TIG 20/25CU

Ancienne référence : TIG 385

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER385

ISO 14343-A : W 20 25 5 Cu L

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables totalement austénitiques du type Ur B6™, 904L qui offre une très grande résistance aux corrosions par piqûres et par cavités dans les milieux réducteurs (non oxydants) les plus sévères tels que les acides sulfuriques, phosphoriques ou organiques.

**Principales applications :** Industries pétrochimique et chimique, industrie du papier.

**Nuances soudables :** **Acier inoxydable austénitique :**

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
N08904	904L	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min			1.0	19.5	24.0	4.2	1.2	-			-
Max	0.025	0.50	2.5	21.5	26.0	5.2	2.0	-	0.02	0.02	-
Type	0.010	0.40	1.8	20.0	25.0	4.5	1.5	0.01	0.015	0.01	0.05

### Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	320	520	30	-
Type	350	550	36	+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.