



## TIG 21/10MA

Ancienne référence : TIG 253MA

### Désignation normalisée

ISO 14343-A : W Z 21 10 N

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport à haut carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables réfractaires de composition chimique similaire résistant à l'oxydation et à la calamine jusqu'à 1100°C. Haute résistance au fluage.

**Principales applications:** Fours, installation de traitement thermique.

### Nuances soudables : Aciers inoxydables réfractaires :

UNS	Alliage	EN 10095	N° de Mat.
		X15CrNiSi20-12	1.4828
		X12CrNi22-12	1.4829
S30815	253MA	X8CrNiSiN21-11	1.4893
		X9CrNiSiNCe21-11-2	1.4835

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	Ce	N
Min													
Max													
Type	0.08	1.5	0.50	21.0	10.0	0.10	0.10	0.01	0.020	0.005	0.05	0.04	0.15

### 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	450	650	38	+20°C 120

### 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.