



# TIG 24/12M

Ancienne référence : TIG 309LMo

## Désignation normalisée

AWS A5.9 : ~ER309LMo

ISO 14343-A : W 23 12 2 L

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables de même nuance type 309LMo, 309L, 309 ainsi que pour les assemblages hétérogènes telles des aciers au carbone, aciers martensitiques type 410, ferritiques type 430. La présence de molybdène limite la corrosion face aux acides

Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration. Le taux élevé de silicium permet une meilleure fluidité du bain

**Principales applications :** Appareil Chaudronné, travaux public et réparations/maintenance...

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min			1.0	21.0	12.0	2.0		-			-	-
Max	0.03	1.0	2.5	25.0	15.5	3.5	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.015	0.55	1.5	21.5	14.5	2.6	0.10	0.01	0.02	0.01	0.06	0.08

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	350	550	25	-
Max				-
Type	400	600	35	+20°C 100

## 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.

FT Fr-TN19-200407

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

**Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.