



## TIG 25/20

Ancienne référence : TIG 310

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER310

ISO 14343-A : W 25 20

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques réfractaires de tye 310 ainsi que pour des assemblages hétérogènes entre acier réfractaire et acier inoxydable. Très bonne résistance à l'oxydation à haute température jsuqu'à 1000°C.

**Principales applications :** Industrie pétrochimique, papeteries, fours, chaudières...

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min	0.08	0.30	1.0	25.0	20.0			-			-
Max	0.15	0.65	2.5	27.0	22.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.10	0.45	1.7	26.0	20.5	0.10	0.10	0.01	0.02	0.01	0.06

### 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	30	-
Max				-
Type	380	580	40	+20°C 170

### 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.