



TIG 27/31CU

Ancienne référence : TIG 383

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER383

ISO 14343-A : W 27 31 4 Cu L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à très bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables totalement austénitiques du type Ur B28™* ou Sanicro 28* qui offre une très grande résistance aux corrossions par piqûres et par cavités dans les milieux réducteurs (non oxydants) les plus sévères tels que les acides sulfuriques, phosphoriques ou organiques.

* Sanicro 28 et Ur 28™ sont des marques de la Société SANDVIK et CREUSOT LOIRE INDUSTRIES

Principales applications : Industries pétrochimique, chimique

Nuances soudables :

Acier inoxydable austénitique :

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
N08904	904L	X1NiCrMoCu25-20-5	1.4539
N08028	28	X1NiCrMoCu31-27-4	1.4563

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min			1.0	26.5	30.0	3.2	0.70	-			-
Max	0.025	0.50	2.5	28.5	33.0	4.2	1.50	-	0.02	0.02	-
Type	0.010	0.15	1.8	27.0	31.0	3.5	1.0	0.01	0.015	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	240	520	30	-
Max			-	-
Type	350	550	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.