



## TIG 29/9

Ancienne référence : TIG 312

### Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER312

ISO 14343-A : W 29 9

### Propriétés et Applications

Baguette d'apport à très haute teneur en ferrite pour le soudage TIG d'assemblages hétérogènes tels qu'acier inoxydable et acier non allié. Convient pour le soudage des aciers réputés difficilement soudables (Acier à outils, au Manganèse, acier à ressort). Dépôt résistant à la fissuration et facilement usinable. Egalement utilisable comme sous-couche avant rechargement dur.

**Principales applications :** Assemblages hétérogènes, sous couche avant rechargement dur.

### Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min		0.30	1.0	28.0	8.0			-			-
Max	0.15	0.65	2.5	32.0	10.5	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.10	0.40	1.8	30.2	9.3	0.15	0.10	0.01	0.02	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	450	650	15	-
Max				-
Type	520	730	25	+20°C 80

### 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 ».

FT Fr-TN22-200407

**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.