



## 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 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 ».