



TIG F17/0

Ancienne référence : TIG 430

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER430

ISO 14343-A : W 17

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage et le rechargement TIG des aciers inoxydables ferritiques à 17% de chrome type 430 qui sont élaborés pour résister à la corrosion en milieux salins, acides organiques dilués, pour des températures de service n'excédant pas 450°C. Bonne résistance jusqu'à 900°C aux oxydations sulfureuses des gaz d'échappement.

Principales applications : Soudage et rechargement d'équipements de tuyauteries, robinetteries, portées de vannes,...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min				16.0				-			-
Max	0.10	0.5	0.6	17.0	0.5	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-
Type	0.05	0.40	0.50	16.5	0.30	0.10	0.08	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	300	450	20	-
Max				-
Type	320	470	22	-

* Après TTAS à 760°C/2h

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