



WELDING

TIG M13/0C

*Ancienne référence : TIG 420 /
Finox 14R*

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER420

ISO 14343-A : W Z 13 H

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à haut carbone pour le rechargement TIG d'acières inoxydables à 13% de chrome élaborés pour résister à la corrosion atmosphérique, d'eau et vapeur avec des températures de service n'excédant pas 450°C.

Principales applications : Rechargement d'équipements de tuyauteries, robinetteries, portées de vannes...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min	0.25			12.0				-			-
Max	0.40	0.5	0.6	14.0	0.6	0.75	0.75	-	0.03	0.03	-
Type	0.30	0.50	0.55	13.0	0.20	0.02	0.06	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

Hardness (brut de soudage)

~50 HRC

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