

## Soudage des aciers inoxydables (fortement alliés) austénitiques et duplex

### ALTIG 308L

#### Classification selon la norme :

- **AWS A 5-9 :**  
ER 308L
- **EN ISO 14343-A :**  
W 19 9 L

#### Caractéristiques et applications :

- Soudage et rechargement sous atmosphère inerte (procédé TIG) des aciers inoxydables du type 18.10 et nuances voisines : - AFNOR : Z2 à Z6 CN 18.10. - AISI : 304 (L). - DIN : X2 Cr, Ni 18.9.
- Utilisation recommandée en première passe dans tous les cas où une pénétration régulière et une bonne compacité sont exigées.
- Parmi les nombreuses applications : génie nucléaire, génie chimique, industries du pétrole et de la pétrochimie, équipements pour l'industrie alimentaire, etc...

#### Caractéristiques mécaniques (métal déposé)

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	590	450	40	+20 °C	120

#### Analyse chimique

Valeur type %	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Avec gaz I1	0,015	1,7	0,4	20	9,5	0,010	0,020

#### Agréments

	DB
Avec gaz I1	✓

#### Pour commander

Diamètre (mm)	Packaging	Longueur (mm)	Poids (kg)	ALTIG 308L
1,2	Tube	1000	5	W000283419
1,6	Tube	1000	5	W000283420
2,0	Tube	1000	5	W000283421
2,4	Tube	1000	5	W000283422
3,2	Tube	1000	5	W000283423

### ALTIG 316L

#### Classification selon la norme :

- **AWS A 5-9 :**  
ER 316L
- **EN ISO 14343-A :**  
W 19 12 3 L

#### Caractéristiques et applications :

- Soudage et rechargement sous atmosphère inerte (procédé TIG) des aciers inoxydables du type 20.10.3 et nuances voisines : - AFNOR Z2 à Z6 CND 18.10 - DIN : X2 Cr, Ni 18.10 - AISI : 316 (L).
- Utilisation recommandée en première passe dans tous les cas où une pénétration régulière et une bonne compacité sont exigées
- Parmi les nombreuses applications : génie nucléaire, industries du pétrole et de la pétrochimie, équipements pour l'industrie alimentaire, applications cryogéniques, génie chimique, etc...

#### Caractéristiques mécaniques (métal déposé)

	Rm (MPa)	Rp (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz I1	600	450	33	+20 °C	130

#### Analyse chimique

Valeur type %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	P
Avec gaz I1	0,015	1,7	0,4	18,5	11,5	2,6	0,010	0,015

#### Agréments

	DB	TÜV
Avec gaz I1	✓	✓

#### Pour commander

Diamètre (mm)	Packaging	Longueur (mm)	Poids (kg)	ALTIG 316L
1,2	Tube	1000	5	W000283455
1,6	Tube	1000	5	W000283456
2,0	Tube	1000	5	W000283457
2,4	Tube	1000	5	W000283458
3,2	Tube	1000	5	W000283459

# Baguettes de métal d'apport TIG

## Soudage des aciers inoxydables (fortement alliés) austénitiques et duplex

### ALTIG 309L

#### Classification selon la norme :

- **AWS A 5-9 :**  
ER 309L
- **EN ISO 14343-A :**  
W 23 12 L

#### Caractéristiques et applications :

- Soudage des aciers 24 % Cr, 12 % Ni
- Soudage hétérogène des aciers austénitiques hautement alliés sur des aciers non alliés et faiblement alliés.

#### Analyse chimique

Valeur type %	C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
Avec gaz I1	0,04	1,4	0,40	20	9,5	0,030	0,015

#### Pour commander

Diamètre (mm)	Packaging	Longueur (mm)	Poids (kg)	ALTIG 309L
2,0	Tube	1000	5	W000283481
2,4	Tube	1000	5	W000283482