



# TIG 20/10

Ancienne référence : TIG 308L

## Désignation normalisée

ISO 14343-A : W 19 9 L  
AWS A5.9 : ER308L

N° de Mat. : 1.4316

## Propriétés et Applications

Métal d'apport à bas carbone pour le soudage TIG sous protection gazeuse, des aciers inoxydables austénitiques du type 304 L, 304, stabilisés au Niobium du type 347 ou au Titane du type 321. Généralement réservé pour des ensembles ne dépassant pas 350°C en température de service. Le procédé TIG convient particulièrement pour le soudage de tuyauteries, d'ouvrages de fines épaisseurs inférieures ou égales à 3 mm et pour les passes de pénétrations.

## Analyse Chimique type ( % )

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S	Fe
0.015	0.42	1.8	19.5	9.8	<0.02	<0.015	Base

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )	
430	600	38	+20°C	150
			-196°C	50

## Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	Ar : 6-12 l/min Envers: Argon / Azote : 3-6 l/min

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon ou Azote ou une latte de cuivre évitera le phénomène de « rochage ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.

ind.13



**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.



# TIG 20/10M

Ancienne référence : TIG 316L

## Désignation normalisée

ISO 14343-A : W 19 12 3 L  
AWS A5.9 : ER316L

N° Mat. : 1.4430

## Propriétés et Applications

Métal d'apport à très bas carbone, pour le soudage TIG sous protection gazeuse, des aciers inoxydables austénitiques du type 316 L, type 316 stabilisés ou non au Niobium ou au Titane ou encore sans molybdène type 304, 304L. Réservé pour les constructions n'excédant pas 400°C en température de service.

Le procédé T.I.G. convient particulièrement pour le soudage de tuyauteries, d'ouvrages de fines épaisseurs inférieures ou égales à 3mm et pour les passes de pénétrations.

## Analyse Chimique type ( % )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Fe
0.02	0.45	1.8	18.6	12.4	2.8	0.08	<0.02	<0.01	Base

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )	
410	610	35	+20°C	120
			-196°C	45

## Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	Ar : 6-12 l/min Envers: Argon / 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 ». Il sera procédé de même pour les tuyauteries.

ind.13



**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.