

1 DESCRIPTION

Métal d'apport bas carbone pour le soudage TIG sans protection gazeuse des aciers inoxydables austénitiques du type 304, 304L, 308, 308L, stabilisés au niobium du type 347 ou au Titane du type 321.

Caractérisé comme pour des alliages en dépassant par 30% en teneur de carbone.

Ce type de métal d'apport est particulièrement conseillé dans le cas de liques de corrosion intermétallique.

Le produit TIG convient particulièrement pour le soudage de lapouilles, d'ouvrages de très épaisseur minimes de liges à 2 mm et pour les passes de protection.

2 EXEMPLES D'APPLICATIONS

Équipements pour industrie chimique, industrie pétrolière, nucléaire, aéronautique, machines-outils, machines agricoles.

3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la traction	500 MPa
Limite élastique Rp 0,2	240 MPa
Allongement à B	40 %
Résistance KIC (J) à -20°C	100
Résistance KIC (J) à -100°C	50

4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Classe de protection selon EN ISO 14175 : 11 (Argon 99%)

Classe : 6 (2 mm au moins épaisseur à souder)

Courant continu/pulsé réglable (+/-)

La température maximale des fils de TIG est de 1070°C.

Position de soudage



1 G/F



2 G/F



3 G/F



4 G/F



5 G/F

5 PRÉSENTATION

Conditionnement : Barres et bobines

Épaisseur (mm)	0,8	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Longueur (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

Stockage

Le produit doit toujours être stocké dans son emballage original.