

## 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 l'industrie chimique, l'industrie pétrolière, l'aéronautique, l'industrie alimentaire, les réacteurs nucléaires, etc.

## 3 CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES ET PHYSIQUES TYPES

Résistance à la traction	500 MPa
Limite élastique Rp 0,2	300 MPa
Allongement à B	40 %
Résistance KIC (J) à -20°C	100
Résistance KIC (J) à -100°C	50

## 4 PROCÉDURE D'UTILISATION

Cap de protection selon EN ISO 14175 - 1 (dépouillage 100%)

0,60 - 6,10 mm (selon l'épaisseur à souder)

Courant continu/pulsé réglable (-/+)

La température maximale est de 1070°C max.

### Position de soudage



1G (V)



2G (V)



3G (V)



4G (V)



5G (V)

## 5 PRÉSENTATION

Conditionnement : Barres et bobines

Épaisseur (mm)	0,6	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.