TIG 18/8MN

Ancienne référence : TIG 307Si

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ~ER307 ISO 14343-A : W 18 8 Mn

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour le soudage TIG des aciers austénitiques au manganèse. Dépôt inoxydable, amagnétique, insensible à la fissuration et auto écrouissable. Particulièrement adapté au soudage homogène ou hétérogène des aciers au manganèse (type Hadfield à 13% de Mn), d'aciers réputés difficilement soudables ou mal identifiés. Idéal en sous couche (élastique) avant rechargement avec des nuances sensibles à la fissuration (type fonte au chrome).

Principales applications : TP, voies routières, ferroviaires ou fluviales, carrières, cimenteries, mines…

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co
Min			5.0	17.0	7.0			-			-
Max	0.20	1.2	8.0	20.0	10.0	0.5	0.5	-	0.03	0.03	-
Type	0.09	0.90	7.0	19.0	8.5	0.10	0.05	0.01	0.02	0.01	0.05

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	350	550	25	-	-
Max				-	-
Type	450	650	40	+20°C	120

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

FT Fr-TN01-200407

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.