TIG 24/12

Ancienne référence : TIG 309L

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER309L

ISO 14343-A : W 23 12 L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers inoxydables de même nuance type 309L et 309 ainsi que pour les assemblages hétérogènes tels des aciers au carbone, aciers martensitiques type 410, ferritiques type 430. Également utilisable en sous couche avant rechargement d'inox bas carbone ou autre rechargement final anti-usure.

Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration.

Principales applications : Appareil Chaudronné, travaux publics et réparations/maintenance…

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min		0.30	1.0	23.0	12.0				
Max	0.03	0.65	2.5	25.0	14.0	0.5	0.5	0.03	0.02
Type	0.015	0.40	1.8	23.2	13.8	0.10	0.08	0.02	0.01

Ferrite Delong : ~12%

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	320	510	25	-	-
Max				-	-
Type	460	620	27	+20°C	140

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

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.

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 Selectarc 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 Selectarc.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.