

# TIG 307Si



AWS A-5.9 ER 307si

EN ISO 14343-A W 18 8 Mn

Werkstoff n° 1.4370

## CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif déposant un alliage inoxydable entièrement austénitique d'une excellente ténacité et particulièrement résistant à la fissuration. La résistance à la fissuration est obtenue par le fort taux de manganèse.

Soudage hétérogène aciers inox / aciers doux. Soudage des aciers difficilement soudables, des aciers à 13% de Mn, des aciers de blindage. Sous couchage de rechargement.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Soudage hétérogène entre aciers inox et aciers doux. Soudage des aciers difficilement soudables, des aciers à 13% de manganèse, des aciers de blindage sous couche de rechargement dur.

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.85	7.0	19.0	9.0

Ferrite

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	650	470	40			180

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Gaz Argon

NATURE DU COURANT

DC -

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	2220		
1.0	1000	5	2221		
1.2	1000	5	2222		
1.6	1000	5	2223		
2.0	1000	5	2224		
2.4	1000	5	2225		
3.2	1000	5	2226		