

TIG 310



AWS A-5.9 ER 310

EN ISO 14343-A W 25 20

CARACTÉRISTIQUES

Fil conçu pour le soudage des aciers totalement austénitiques, type 25% Cr, 20% Ni, employés pour leur résistance à l'oxydation et à la corrosion à des températures élevées. Sert également à l'assemblage des aciers difficilement soudables comme les tôles de blindage ou les aciers inoxydables ferritiques.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Chaudières - Boucliers thermiques -
Paniers de fours

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.10	0.4	4.6	25.8	20.7	0.10	0.05

Ferrite

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	550	400	40	170	20	

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	0260		
1.0	1000	5	0261		
1.2	1000	5	0262		
1.6	1000	5	0263		
2.0	1000	5	0264		
2.4	1000	5	0265		
3.2	1000	5	0266		