

TIG 410



Désignation normalisée

ISO 14343-A : W 13
AWS A5.9 : ER410

N° Mat. : 1.4009

Propriétés et Applications

Métal d'apport pour le soudage TIG sous protection gazeuse, des aciers inoxydables à 13% de chrome (403, 405, 416...) élaborés pour résister à la corrosion atmosphérique, d'eau et vapeur. Bonne résistance jusqu'à 900°C aux oxydations sulfureuses des gaz d'échappement.

Cette nuance est couramment appliquée en soudage et rechargement d'équipements de tuyauteries, robinetteries, portées de vannes, pour des températures de service n'excédant pas 450°C.

Analyse Chimique type (%)

C	Si	Mn	Cr	P	S	Fe
0.10	0.8	0.5	13.0	<0.03	<0.02	Base

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
250	450	15	+20°C 90

Après traitement thermique : 750°C/2h

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	Ar : 6-12 l/min Envers: Argon / Azote : 3-6 l/min

