

Classifications

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	W-Nr.
G 19 9 H	SS19-10H	ER19-10H	1.4948

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Résistant à la température jusqu'à 700°C (1292°F). Résistant au calaminage jusqu'à 800°C (1472°F).
 Pour l'assemblage et le rechargement de nuances d'aciers et de moulés réfractaires similaires.

Matériaux de base

1.4550 – X6CrNiNb18-10 1.4948 – X6CrNi18-11 1.4878 – X12CrNiTi18-9
 AISI 304H, 321H, 347H

Analyse chimique type du fil massif (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Ni
% massique	0.05	0.3	1.8	18.8	9.3

Structure: Austénite avec environ 5% de ferrite

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Limite élastique R _{p1.0}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C
aw	350	370	550	35	70

aw brut de soudage

Résistance au fluage : comparable à celle des aciers de base réfractaires similaires.

Paramètres opératoires

Polarité :	Gaz de protection :	Ø (mm)	Bobine :
DC (+)	(EN ISO 14175) M12	0.8	B300
		1.0	B300
		1.2	B300

Recommandations de soudage

Matériaux	Préchauffage	Traitement thermique après soudage (TTAS)
Nuances équivalentes d'aciers et de moulés	Jusqu'à 25 mm d'épaisseur : aucun. Au-dessus de 25 mm : une température de préchauffage de 200°C max est conseillée (392°F)	Jusqu'à 25 mm d'épaisseur : aucun. Au-dessus de 25 mm : 1050°C (1922°F) / air afin d'éviter la fissuration par corrosion sous contrainte

Agréments

TÜV (06522), CE

AN/PAL/GL/03-16/REV4/RU05-2014