

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 AISI 304H, 321H, 347H	1.4948 – X6CrNi18-11	1.4878 – X12CrNiTi18-9			
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 : DC (+)	Gaz de protection : (EN ISO 14175) M12		Ø (mm) 0.8 1.0 1.2	Bobine : B300 B300 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