

Baguettes TIG hautement alliées

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
BÖHLER C 9 MV-IG EN ISO 21952-A: W CrMo91 AWS A5.28: ER90S-B9	Traitement Thermique: recuit 760°C/2h R _{p02} 640 MPa R _m 760 MPa A ₅ 19% A _v 150 J	2.0 2.4 3.0	TÜV (07106.), CE, NAKS	Baguette de soudage TIG pour aciers résistants au fluage, aciers trempés et revenus contenant 9-12% de chrome, en particulier les aciers T91 et P91, dans la fabrication de turbines et de chaudières ainsi que dans l'industrie chimique. Homologué pour l'utilisation à long terme à des températures de service de +650°C max.
BÖHLER EAS 2-IG EN ISO 14343-A: W 19 9 L AWS A5.9: ER308L	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p02} 400 MPa R _m 550 MPa A ₅ 38% A _v 150 J 75 J...-269°C	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (00145), DB (43.014.08), DNV, GL, SEPROZ, CE, NAKS	Utilisation dans tous les secteurs industriels où des aciers identiques sont soudés, y compris les nuances à forte teneur en carbone, ainsi que des aciers ferritiques contenant 13% de chrome, ex : dans la construction d'appareils chimiques et de réservoirs de stockage, dans les industries chimiques et pharmaceutiques et de production de cellulose et bien d'autres secteurs. Convient pour les utilisations cryogéniques jusqu'à -269°C.
BÖHLER EAS 4 M-IG EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L AWS A5.9: ER316L	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p02} 470 MPa R _m 610 MPa A ₅ 38% A _v 140 J ≥32 J...-196°C	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (00149), DB (43.014.12), DNV, GL, SEPROZ, CE, NAKS	Utilisation dans tous les secteurs industriels où des aciers identiques sont soudés, y compris les nuances à forte teneur en carbone, ainsi que des aciers ferritiques contenant 13% de chrome, ex : dans la construction d'appareils chimiques et de réservoirs de stockage, dans les industries chimiques et pharmaceutiques et de production de cellulose et bien d'autres secteurs. Convient pour les utilisations cryogéniques jusqu'à -196°C.
BÖHLER SAS 2-IG EN ISO 14343-A: W 19 9 Nb AWS A5.9: ER347	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p02} 490 MPa R _m 660 MPa A ₅ 35% A _v 140 J ≥32 J...-196°C	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (00142), GL, LTSS, SEPROZ, CE, NAKS	Utilisation dans tous les secteurs industriels où des types d'acier identiques sont soudés, ainsi que des aciers ferritiques à teneur en chrome de 13%, p. ex. dans la construction d'appareils chimiques et de réservoirs de stockage, pour la production de cellulose et de textiles, dans les usines de teinture, parmi de nombreux autres secteurs. Fonctionnement basse température jusqu'à -196°C et résistance à la corrosion intergranulaire jusqu'à +400°C.
BÖHLER SAS 4-IG EN ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb AWS A5.9: ER318	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p02} 520 MPa R _m 700 MPa A ₅ 35% A _v 120 J ≥32 J...-120°C	1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (00236), KTA 1408.1, DB (43.014.03), GL, SEPROZ, CE, NAKS	Utilisation dans tous les secteurs industriels où des types d'acier identiques sont soudés, ainsi que des aciers ferritiques à teneur en chrome de 13%. Également utilisé dans la construction d'appareils chimiques et de réservoirs de stockage, la production de cellulose et de textiles, les usines de teinture, la production d'aliments et de boissons, les usines de résine synthétique, parmi de nombreux autres secteurs.
BÖHLER CN 22/9 N-IG EN ISO 14343-A: W 22 9 3 N L AWS A5.9: ER2209	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p02} 600 MPa R _m 800 MPa A ₅ 33% A _v 150 J	1.6 2.0 2.4 3.2	TÜV (04484), ABS, DNV, GL, LR, Statoil, CE	Baguette de soudage TIG pour le soudage d'aciers duplex ferritiques austénitiques. En plus de la limite élastique et de la résistance aux chocs accrues, la forte proportion de ferrite dans le métal déposé le rend également résistant à la fissuration par corrosion sous contrainte.

Baguettes TIG hautement alliées

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
BÖHLER A 7 CN-IG EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn AWS A5.9: ER307 (mod.)	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p0.2} 460 MPa R _m 650 MPa A ₅ 38% A _v 120 J ≥32 J...-110°C	1.6 2.0 2.4	TÜV (00023.), DNV, GL, DB (43.014.28), CE, NAKS, VG 95132	Baguette de soudage TIG pour le soudage de joints dissemblables ou pour les aciers difficiles à souder ainsi que d'aciers contenant 14% Mn. Caractéristiques du métal déposé : capacité de durcissement à froid, très bonne résistance à la cavitation, résistant à la fissuration, résistant aux chocs thermiques, résistant au calaminage jusqu'à 850°C, résistant à la fragilisation par la phase sigma au-delà de +500°C. Températures de service jusqu'à -110°C.
BÖHLER CN 23/12-IG EN ISO 14343-A: W 23 12 L AWS A5.9: ER309L	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p0.2} 440 MPa R _m 580 MPa A ₅ 34% A _v 150 J ≥32 J...-120°C	1.6 2.0 2.4 3.2	TÜV (4699.), GL, SEPROZ, DB (43.014.29), CE	Baguette de soudage TIG à teneur accrue en ferrite (~16FN) dans le métal déposé. Haute résistance à la fissuration lors du soudage de matériaux difficiles à souder, ainsi que lors du soudage de joints dissemblables. Convient pour les températures de service comprises entre -120°C et +300°C.
BÖHLER FFB-IG EN ISO 14343-A: W 25 20 Mn AWS A5.9: ER310 (mod.)	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p0.2} 420 MPa R _m 630 MPa A ₅ 33% A _v 85 J ≥32 J...-196°C	1.6 2.0 2.4	SEPROZ	Baguette de soudage TIG pour le soudage d'aciers laminés, forgés et moulés de types identiques et résistants à la chaleur, ex. les installations de recuit, la construction de chaudières à vapeur, l'industrie du pétrole et des céramiques. Métal déposé entièrement austénitique. A utiliser de préférence en présence de gaz agressifs comburants, contenant de l'azote ou a faible teneur en oxygène. Résiste au calaminage jusqu'à +1.200°C.
BÖHLER FA-IG EN ISO 14343-A: W 25 4 —	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage R _{p0.2} 540 MPa R _m 710 MPa A ₅ 22% A _v 70 J	2.4	—	Baguette TIG pour le soudage sous protection gazeuse d'aciers résistants à la température, identiques ou similaires. Dépôt austéno-ferritique. Ce métal d'apport est particulièrement recommandé pour des applications impliquant une agression par des gaz de combustion réducteurs ou des gaz oxydants sulfureux, grâce à sa faible teneur en Ni. Résistant au calaminage jusqu'à 1100 °C.