



# TIG 307



## Spécifications/Normes

AWS 5.9  
**ER 307**

EN ISO 14343-A  
**W 18 8 Mn**

W. Nr.  
**1.4370**

## Description & applications

Métal d'apport en baguettes massives pour le soudage TIG des aciers inoxydables austénitiques ou ferritiques. Par sa teneur élevée en Manganèse, le 307 permet de réduire les risques de fissuration à chaud. Recommandé pour le soudage des aciers inoxydables au Manganèse, aciers de blindage.

## Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
<b>0.10</b>	<b>6.8</b>	<b>0.5</b>	<b>18.0</b>	<b>8.0</b>	<b>0.04</b>	<b>0.02</b>	<b>0.02</b>	<b>Base</b>

## Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
<b>650 MPa</b>	<b>440 MPa</b>	<b>39 %</b>	<b>30 J</b>

## Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 I1 : 100 % Argon / 6-12 l/mn Envers : Argon, Azote 3-6 l/mn



**SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France**

**Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 [info@sadevinox.com](mailto:info@sadevinox.com) [www.sadevinox.com](http://www.sadevinox.com)**