



MIG MO



AWS A5.28 ER 70S-A1(ER80S-G) **DIN 8575** SG Mo **EN ISO 21952-A** G MoSi **Werkstoff n°** 1.5424

CARACTÉRISTIQUES

Fil faiblement allié déposant un acier à 0.5 de molybdène. Destiné au soudage des aciers de composition similaire lorsque la ductilité et la résistance au fluage sont requises à des température de service allant jusqu'à 550°C. L'apport de Mo confère également une résistance accrue à la corrosion.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fabrication d'appareils à pression - Tuyauteries

A335 Gr P1 - 15Mo3(15D3) - 16Mo5

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| C | Mn | Si | Mo |
|------|------|------|------|
| 0.10 | 1.15 | 0.60 | 0.50 |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| | Charge Rupt. | Limite Élast. | Allongement | Résilience | Température | Dureté |
|------------------------|----------------------|----------------------------|-------------|------------|-------------|---------|
| | Rm N/mm ² | Rp (0.2) N/mm ² | A5d% | J | °C | HV |
| Brut de soudage | 650 | 530 | 25 | 42 | -30 | 215/235 |
| 620°C/1h | 620 | 505 | 24 | 96 | -30 | 200/220 |

GAZ DE PROTECTION

80% Ar + 2-20% de CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et température entre passes de 100-150°C et TTAS de 620°C/1h sont recommandés

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

| Diamètre (mm) | Bobine | Poids/Bob. (kg) | Référence | Intensité (A)* | Voltage (V)* |
|---------------|-------------|-----------------|-----------|----------------|--------------|
| 0.8 | D300 | 15.0 | 8110 | 120-160 | 22-26 |
| 1.0 | D300 | 15.0 | 8111 | 180-230 | 24-30 |
| 1.2 | D300 | 15.0 | 8112 | 240-300 | 26-33 |
| 1.6 | D300 | 15.0 | 8113 | | |

Autres conditionnements, nous consulter