



TIG CM9

ACIERS FAIBLEMENT ALLIES

AWS A5.28 ER 80S-B8

EN ISO 21952-A W CrMo9

CARACTÉRISTIQUES

Fil faiblement allié déposant un acier à 9.0% Cr et 1% Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage utilisés dans la fabrication de chaudières, générateurs de vapeur.

Température de service jusqu'à 650°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrales thermiques

A199-T9, A213T9, A235P9, A335 grade 9

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.07	0.40	0.50	9.00	0.90	0.10

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	HB
TTAS 745°C / 1h	750	610	25	220	20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

Préchauffage obligatoire entre 300 et 350°C suivant l'épaisseur des pièces.

Maintien des températures entre passes, refroidissement lent conseillé.

TTAS conseillé à 705°C / 2h minimum.

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	8260		
1.0	1000	5.0	8261		
1.2	1000	5.0	8262		
1.6	1000	5.0	8263		
2.0	1000	5.0	8264		
2.4	1000	5.0	8265		
3.2	1000	5.0	8266		