

TIG CM1



ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS

AWS A5.28 ER 80S-G (ER 80S-B2)

EN ISO 21952-A W CrMo1Si

CARACTÉRISTIQUES

Fil faiblement allié déposant un acier à 1.25% Cr et 0.5% Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage jusqu'à des températures de 550°C lorsqu'une résistance à la corrosion par l'hydrogène ou sous contrainte en milieu acide, s'avère nécessaire.

Fil conforme à la norme Européenne.

Le fil conforme à la norme AWS ER 80S-B2 à un manganèse de 0.5%.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrales thermiques - Générateur de vapeur - Raffinerie

25 CD 4 - 13 CD 4-5 - 16 MnCr 5 - A335 P11/12 - A387 Gr 11/12

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.11	0.65	1.00	1.20	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	HB
TTAS 690°C / 4h	635	520	25	> 200	- 10	215

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

Préchauffage à 200 - 300°C. TTAS 690°C fortement recommandé, temps en fonction de l'épaisseur.

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	8220		
1.0	1000	5.0	8221		
1.2	1000	5.0	8222		
1.6	1000	5.0	8223		
2.0	1000	5.0	8224		
2.4	1000	5.0	8225		
3.2	1000	5.0	8226		