



# TIG MO

ACIERS FAIBLEMENT ALLIES

AWS A5.28 ER 70S-A1 (ER 80S-G)

EN ISO 636-A W2Mo

Werkstoff n°1.5424

## CARACTÉRISTIQUES

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

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Fabrication d'appareil à pression - Tuyauteries

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

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Mo
0.08	0.60	1.90	0.50

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
<b>Brut de soudage</b>	660	540	26	50	- 30	230
<b>TTAS 620°C / 1h</b>	640	520	24	170	- 30	215

## PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon pur.

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

## 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	8210		
1.0	1000	5.0	8211		
1.2	1000	5.0	8212		
1.6	1000	5.0	8213		
2.0	1000	5.0	8214		
2.4	1000	5.0	8215		
3.2	1000	5.0	8216		