



MIG CM2



AWS A5.28 ER 90S-B3

DIN 8575 SG CrMo 2

EN ISO 21952-A G CrMo2Si

Werkstoff n° 1.7384

CARACTÉRISTIQUES

Fil faiblement allié déposant un acier à 2.50% Cr et 1% Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage jusqu'à des températures de 600°C.

Résistance à la corrosion sur les pétroles lourds chargé en soufre à 250-450°C.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrale thermique - Générateur de vapeur - Raffinerie

10 CD 9 10 - 12 CD 9 10 - A335 P22 - A387 Gr 21/22

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.10	0.60	0.55	2.50	1.00

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	670	590	22	180	20	300
TTAS 605° C/1h	655	540	23	160	20	220

GAZ DE PROTECTION

Ar + 15-25% CO² - CO²

NATURE DU COURANT

DC +

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

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	813X		
0.8	D300	15.0	8130		
1.0	D300	15.0	8131		
1.2	D300	15.0	8132		
1.6	D300	15.0	8133		

Autres conditionnements, nous consulter