



TIG XHLE

ACIERS FAIBLEMENT ALLIES

AWS A5.28 ER 120S-G

EN 16834-A W 89 4M Mn4Ni2CrMo

EN 16834-B W 89 6M Mn4Ni2CrMo

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif recommandé pour le soudage des alliages bas alliés à très haute limite élastique (900 N/mm²).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Equipements publics - Cheminées - Bardage - Aciers patinables - Corten - Indaten - Patinax...

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
0.08	0.50	1.90	0.40	2.15	0.50	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
Brut de soudage	940	890	17	90	-40	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

Suivant métal de base, préchauffage et température entre passes de 150 à 350 °C 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			
1.0	1000	5.0			
1.2	1000	5.0	82V2		
1.6	1000	5.0	82V3		
2.0	1000	5.0	82V4		
2.4	1000	5.0	82V5		
3.2	1000	5.0			