



TIG THLE

ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS

AWS A5.28 ER 100S-G

EN 16834-A Mn3NiCrMo

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers bas alliés à très haute limite élastique (700 N/mm²).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Assemblage et réparation d'équipements lourds : grues, engins de TP ou industrie minière.

HY80 - NAXTRA 70 - SUPER ELSO 700.

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Cr	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	V
0.08	0.50	1.60	0.007	0.007	0.30	1.50	0.25	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	820	730	20	90	- 20	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

Suivant métal de base, préchauffage et température entre passes de 150 à 350°C.

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	82T0		
1.0	1000	5.0	82T1		
1.2	1000	5.0	82T2		
1.6	1000	5.0	82T3		
2.0	1000	5.0	82T4		
2.4	1000	5.0	82T5		
3.2	1000	5.0	82T6		



NOM

SOUS FAMILLE

AWS

ISO

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

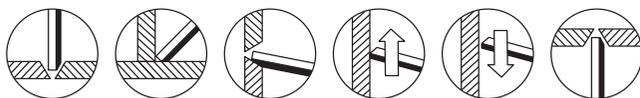
ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu	FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R _{eL} N/mm ²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com