



TIG HLE

ACIERS FAIBLEMENT ALLIÉS

AWS A5.28 ER 80S-D2

EN 440 (G4Mo)

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers bas alliés à haute limite élastique ($Re > 600 \text{ N/mm}^2$).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Travaux publics - Rechargement
A182 - A213 - A335 P36

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 ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	720	610	27	200	-30	> 80

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

Suivant métal de base, préchauffage et température entre passes de 150 à 350 °C recommandés. TTAS 620°C / 1h.

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	8200		
1.0	1000	5.0	8201		
1.2	1000	5.0	8202		
1.6	1000	5.0	8203		
2.0	1000	5.0	8204		
2.4	1000	5.0	8205		
3.2	1000	5.0	8206		