



MIG F609

Ancienne référence: MIG 80SB8

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-B8

ISO 21952-A : G CrMo9

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + O₂) des aciers alliés au Chrome et Molybdène (9% Cr - 1% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 600°C. Meilleure résistance à la corrosion qu'un alliage type 5% Cr - 0.5% Mo (CrMo5).

Principales applications : Echangeurs hautes températures, tubes, chaudières à vapeurs, surchauffeurs...

Nuances soudables :

Aciers résistant au fluage :

EN	ASTM
X12CrMo 9-1	A 182 gr F9
X7CrMo 9-1	A 199 gr T9
	A 213 gr T9
	A 217 gr C12
	A 234 gr WP9
	A 335 gr 9
	A 387 gr 9

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S	A/T
Min	0.06	0.30	0.40	8.5		0.80						
Max	0.10	0.50	0.70	10.0	0.50	1.20	0.3	0.01	0.15	0.025	0.025	0.50
Type	0.07	0.40	0.50	9.0	0.25	1.0	0.12	0.005	0.02	0.01	0.01	<0.50

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	470	590	18	+20°C
Max				>34
Type	500	630	23	+20°C
				60

* Après TTAS à 745°C/1h

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
GMAW = +	1.0	80 - 260	17 - 32	ISO 14175: M22 (Ar/O ₂) 12-15 l/min
	1.2	100 - 360	18 - 34	
	1.6	130 - 450	19 - 38	

Préchauffage et température entre passes: 200-260°C.

FT Fr-MF10-191113

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.

Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.