



# MIG F63

Ancienne référence: MIG 80SB2

## Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-B2

ISO 21952-B : G 55 M22 1CM

## Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + O<sub>2</sub>) des aciers faiblement alliés au Chrome et Molybdène (1.25% Cr - 0.5% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 550°C.

**Principales applications :** Industrie chimique et pétrochimique.

**Nuances soudables :**

**Aciers résistant au fluage :**

EN	ASTM
13CrMo 4-5	A 182 gr F11, F12
25CrMo4	A 199 gr T11
14CrMo 4-5	A 200 gr T11
	A 213 gr T11, T12
	A 217 gr WC6, WC11
	A 234 gr WP11, WP12
	A 335 gr P11, P12
	A 377 gr 11, 12

## Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	A/T
Min	0.07	0.40	0.40	1.20		0.40				
Max	0.12	0.70	0.70	1.50	0.20	0.60	0.35	0.025	0.025	0.50
Type	0.09	0.60	0.60	1.3	0.03	0.50	0.15	0.01	0.01	<0.50

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé\*

	R <sub>e</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	470	550	19	-
Max				
Type	490	580	21	+20°C 150

\* Après TTAS à 620°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 <sub>2</sub> ) 12-15 l/min
	1.2	100 - 360	18 - 34	

Préchauffage et température entre passes: 135-165°C

FT Fr-MF03-191113

**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.