



MIG F68

Ancienne référence: MIG 90SB3

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER90S-B3

ISO 21952-B

G 62 M22 2C1M

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + O₂) des aciers faiblement alliés au Chrome et Molybdène (2.25% Cr - 1% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 600°C.

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique.

Nuances soudables :

Aciéres résistant au fluage :

EN	ASTM
10CrMo 9-10	A 182 gr F22
12CrMo 9-10	A 199 gr T21, T22
G-17CrMo 9-10	A 200 gr T21,T22
	A 213 gr T22
	A 217 gr WC9
	A 234 gr WP22
	A 335 gr P22
	A 387 gr 21, 22

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	A/T
Min	0.07	0.40	0.40	2.30		0.90				
Max	0.12	0.70	0.70	2.70	0.20	1.20	0.35	0.025	0.025	0.50
Type	0.10	0.60	0.60	2.4	0.03	1.0	0.20	0.01	0.01	<0.50

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	540	620	17	-
Max				
Type	560	640	19	+20°C 150

* Après TTAS à 690°C/1h

Paramètres et Conditions d'emploi

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

Préchauffage et température entre passes: 185-215°C

FT Fr-MF06-191113

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.