



# MIG F69

Ancienne référence: MIG CrMo5

## Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-B6

ISO 21952-A : G CrMo5Si

## 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 (5% Cr – 0.5% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 600°C.

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

**Nuances soudables :**

**Aciers résistant au fluage :**

EN	ASTM
X12CrMo5	A 182 / A 336 gr F5
G-X12CrMo5	A 199 / A 213 gr T5
	A 217 gr C5
	A 234 gr WP5
	A 335 gr P5
	A 387 gr 5

## Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S	A/T
Min	0.03	0.30	0.40	5.5		0.50						
Max	0.10	0.50	0.70	6.00	0.30	0.65	0.3	0.01	0.03	0.020	0.020	0.50
Type	0.08	0.40	0.50	5.6	0.10	0.55	0.15	0.005	0.01	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	590	17	+20°C >47
Max				
Type	500	620	20	+20°C 100

\* 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 <sub>2</sub> ) 12-15 l/min
	1.2	100 - 360	18 - 34	
	1.6	130 - 450	19 - 38	

Préchauffage et température entre passes: 200-230°C

FT Fr-MF09-191113

**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.