



MIG F77G

Ancienne référence: MIG 100SG

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER100S-G

ISO 16834-A : G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré faiblement allié au Nickel et Molybdène pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers à haute limite élastique (Rm > 770MPa). Excellentes valeurs de résilience à basse température jusqu'à -40°C.

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique, offshores, construction d'équipement de BTP (grues)...

Nuances soudables :

Aciéries à haute limite élastique :

EN	ASTM
S460	A 514
S500	A 517
S550	HY100
S620	HY80
S690	HY90
L480	API 5AL80
L550	API 5LX65, 70, 80

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Zr	V	P	S	A/T
Min		0.40	1.30	0.20	1.20	0.20					0.05			
Max		0.12	0.70	1.80	0.40	1.60	0.30	0.35	0.12	0.10	0.10	0.13	0.015	0.018
Type		0.08	0.60	1.6	0.30	1.4	0.25	0.13	0.005	0.002	0.002	0.08	0.01	0.01

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	690	770	17	-40°C >47
Max		940		
Type	730	800	18	-40°C 55

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: M21 (Ar/CO ₂) 12-15 l/min

Préchauffage et température entre passes: 135-165°C

FT Fr-MF15-191113

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.