



MIG F82

Ancienne référence: MIG 80SNi2

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-Ni2

ISO 14341-A : G 46 6 M21 2Ni2

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré allié au Nickel (2% Ni) pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers à grain fins et résistant à froid pour les applications à basse températures. Excellente valeurs de résilience jusqu'à -60°C.

Principales applications : Tuyauterie gaz, réservoirs, Off-shore et industrie pétrochimique.

Nuances soudables

Aciers à grain fin, acier résistant à froid :

EN	ASTM
S355	A 203 gr A, B
S420	A 333 gr 6
11MnNi 5-3	A 350 gr LF1, LF2
13MnNi 6-3	A 352 gr LC2
15NiMn 6	API 5LX52, 56, 60, 65
L360, L415, L455	

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S	A/T
Min	0.06	0.40	0.80		2.10								
Max	0.12	0.80	1.25	0.15	2.70	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.020	0.020	0.50
Type	0.10	0.60	1.1	0.06	2.4	0.05	0.15	0.005	0.003	0.002	0.015	0.010	<0.50

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	470	550	24	-60°C >47
Max		680		
Type	520	640	26	-60°C 60

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

FT Fr-MF21-191113

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.