



TIG F55

Ancienne référence : TIG 70S2

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-2

ISO 636-A : W 46 4 2Ti

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers au Carbone et au Carbone-Manganèse avec une résistance à la traction jusqu'à 510MPa. Egalement utilisable sur des aciers galvanisés. Excellentes propriétés mécaniques à basse température (-40°C).

Principales applications : En tuyauterie, pour les passes de pénétration et en passes de fond pour les travaux de soudage de haute qualité.

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

EN	ASTM
S275 – S355	A106 grade A, B, C
P275 – P355	A131 grade A, B, D
L210 – L360	A139

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Zr	V	P	S
Min	0.04	0.40	0.90					0.05	0.05	0.05			
Max	0.07	0.70	1.40	0.15	0.15	0.15	0.35	0.20	0.15	0.12	0.03	0.025	0.025
Type	0.06	0.60	1.2	0.04	0.03	0.01	0.20	0.10	0.10	0.08	0.01	0.015	0.01

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	460	530	22	-40°C >47
Max		680		
Type	490	600	28	-20°C 120 -40°C 70

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175: I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) 3-6 l/min

FT Fr-TA01-190219

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.