



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:

Aciérs 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 |