



TIG F56

Ancienne référence : Carbotig

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-3

ISO 636-A : W 42 3 2Si

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers au Carbone et au Carbone-Manganèse. Particulièrement adapté pour le soudage d'acier galvanisé ou pré-peint. Bel aspect de cordon.

Principales applications : Tuyauteries, chaudières, réservoirs, construction métallique...

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	0.06	0.50	0.90									
Max	0.14	0.75	1.30	0.15	0.15	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.025	0.025
Type	0.08	0.55	1.2	0.04	0.04	0.01	0.10	0.005	0.01	0.005	0.02	0.02

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	420	500	22	-30°C >47
Max		640		
Type	460	530	28	-20°C 90 -30°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