



# TIG F56N

## Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-3

ISO 636-A : W 46 5 2Si

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers de construction type E36 et similaires (S235-S355 ; P235-P310). Bonne caractéristiques mécaniques à basse température jusqu'à -50°C.

**Principales applications :** Tuyauterie, réservoirs, chaudières, construction métallique, carrières...

### 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	1.1	0.04	0.04	0.01	0.12	0.001	0.002	0.001	0.02	0.02

## Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R <sub>e</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	460	530	22	-50°C >47
Max		680		
Type	480	580	28	+20°C 160 -20°C 100 -50°C 60

## 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