



TIG F57

Ancienne référence : TIG 70S6

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-6

ISO 636-A : W 46 2 3Si1

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour soudage TIG des aciers de construction type S355 et similaires (S235-S355 ; P235-P355 ; S255N-S420N). Particulièrement recommandé pour les passes de pénétration.

Principales applications : Tuyauterie, réservoirs, chaudières, construction métallique faisant l'objet de contrôles particuliers.

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

| EN | Tôle navale | ASTM |
|-------------|----------------|-----------------------|
| S185 – S355 | Qualité A et B | A285 grade C |
| P235 – P355 | | A442 grade 55, 60 |
| L210 – L360 | | A414 grade C, D, E, F |
| | | A515 grade 55, 60, 65 |

Analyse Chimique type (%)

| | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | Al | Ti+Zr | V | P | S |
|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Min | 0.06 | 0.80 | 1.40 | | | | | | | | | |
| Max | 0.14 | 1.00 | 1.60 | 0.15 | 0.15 | 0.15 | 0.35 | 0.02 | 0.15 | 0.03 | 0.025 | 0.025 |
| Type | 0.07 | 0.85 | 1.45 | 0.04 | 0.04 | 0.01 | 0.15 | 0.001 | 0.004 | 0.001 | 0.02 | 0.02 |

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

| | R _e (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | KV (J) |
|------|------------------------|------------------------|----------------------|----------------|
| Min | 460 | 530 | 22 | -30°C |
| Max | | 680 | | >27 |
| Type | 480 | 560 | 28 | -20°C -30°C |
| | | | | 90 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-TA05-191107

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.