



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:

Aciérs 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 >27
Max		680		
Type	480	560	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