



TIG F60

Ancienne référence: TIG 80SD2

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-D2

ISO 636-B : W4M31

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers au carbone faiblement alliés au molybdène (0.5% Mo) résistant au fluage jusqu'à des températures de 500°C.

Principales applications : Tuyauteries, chaudières...

Nuances soudables : Aciers et tubes pour appareil à pression et chaudières :

NF A 36-206	DIN 17155-17245	DIN 17175-17102	BS	ASTM
15D3	HI	19Mn5	BS 1504 Gr 245	A335 Gr P1
18MD4-05	HIII	15Mo3	BS 3100 Gr B1	A352 GrLC1
	GS C 25 17 Mn4	GS22Mo4 St35.8	BS 3606 Gr 243, 245	A204 Gr. A et B
		St 45.8		A155 Gr CM 65/70
		17Mn4		
		StE255		
		StE420		

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.07	0.50	1.60			0.40						
Max	0.12	0.80	2.10	-	0.15	0.60	0.50	-	-	-	0.025	0.025
Type	0.08	0.70	1.9	0.10	0.07	0.50	0.20	0.01	0.005	0.01	0.01	0.01

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	470	550	17	-30°C
Max				27
Type	550	630	25	-50°C
				50

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-TF01-190219

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.