



TIG F61

Ancienne référence: TIG 70SA1

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER70S-A1
ISO 21952-A : W MoSi

ISO 636-A : W2Mo

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. Excellentes valeurs de résilience à basse température jusqu'à -20°C.

Principales applications : Tuyauteries, chaudières, appareil à pression...

Nuances soudables :

Aciers de construction et aciers résistant au fluage :

EN	ASTM
16Mo3	A161/A209/A250 gr T1 ; A335 gr P1
P355GH	A537 Cl1; A414 gr G ; A612
S420N – S460N	A572 gr 65, A633 gr E
S500N	A225 gr C, A517 gr
P460N	A225 gr C
S420NL - S500NL	A633 gr E, A225 gr C, A517 gr
P420NH - P500NH	A633 gr E, A225 gr C, A517 gr

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.08	0.50	0.90			0.40							
Max	0.12	0.70	1.30	0.15	0.15	0.60	0.30	0.01	0.02	0.15	0.03	0.020	0.020
Type	0.09	0.60	1.1	0.09	0.05	0.50	0.15	0.001	0.003	0.001	0.003	0.010	0.010

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	400	515	22	+20°C
Max				47
Type	490	580	24	-20°C
				130

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-TF02-190219

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.