



# TIG F63

Ancienne référence : TIG 80SB2

## Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-B2

ISO 21952-B : W 1CM

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers faiblement alliés au Chrome et Molybdène (1.25% Cr - 0.5% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 550°C.

**Principales applications :** Industrie chimique et pétrochimique.

**Nuances soudables :** Aciers résistant au fluage :

EN	ASTM
13CrMo 4-5	A 182 gr F11, F12
25CrMo4	A 199 gr T11
14CrMo 4-5	A 200 gr T11
	A 213 gr T11, T12
	A 217 gr WC6, WC11
	A 234 gr WP11, WP12
	A 335 gr P11, P12
	A 377 gr 11, 12

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	V	P	S
Min	0.07	0.40	0.40	1.20		0.40				
Max	0.12	0.70	0.70	1.50	0.20	0.65	0.35	0.03	0.025	0.025
Type	0.09	0.50	0.60	1.3	0.03	0.50	0.20	0.01	0.01	0.01

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé\*

	R <sub>e</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	470	550	19	+20°C 47
Max				
Type	490	590	25	+20°C 200

\* Après TTAS à 620°C/1h

## 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

Préchauffage et température entre passes: 135-165°C

FT Fr-TF03-190219

**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.