



TIG F69

Ancienne référence : TIG CrMo5

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-B6

ISO 21952-A : W CrMo5Si

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers faiblement alliés au Chrome et Molybdène (5% Cr – 0.5% Mo), résistant au fluage jusqu'à des températures de 600°C.

Principales applications : Echangeurs hautes températures, tubes, chaudières à vapeurs, surchauffeurs...

Nuances soudables :

Aciers résistant au fluage :

EN	ASTM
X12CrMo5	A 182 / A 336 gr F5
G-X12CrMo5	A 199 / A 213 gr T5
	A 217 gr C5
	A 234 gr WP5
	A 335 gr P5
	A 387 gr 5

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	P	S
Min	0.03	0.30	0.40	5.50		0.50					
Max	0.10	0.50	0.70	6.00	0.3	0.65	0.3	0.01	0.03	0.020	0.020
Type	0.08	0.40	0.50	5.6	0.10	0.55	0.15	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	590	17	+20°C 47
Max				
Type	500	620	20	+20°C 160

* Après TTAS à 745°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: 200-230°C

FT Fr-TF09-190219

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.