



TIG F691

Ancienne référence: TIG 90SB9

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER90S-B9

ISO 21952-A : W CrMo91

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers alliés au Chrome et Molybdène (9% Cr - 1% Mo) type P91, résistant au fluage jusqu'à des températures de 650°C. Résistance au fluage amélioré grâce à l'addition de Niobium (Nb), Vanadium (V) et Azote (N).

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique...

Nuances soudables :

Aciers résistant au fluage :

EN	ASTM
X10CrMoVNb 9-1	A 182 gr F9
	A 199 gr T9
	A 200 gr T91
	A 213 gr T91
	A 217 gr C12A
	A 234 gr WP91
	A 335 gr P91
	A 387 gr 91

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	N	Al	P	S
Min	0.07	0.15	0.40	8.0	0.40	0.85		0.03	0.15	0.03			
Max	0.13	0.50	1.20	10.5	0.80	1.20	0.20	0.10	0.30	0.07	0.04	0.010	0.010
Type	0.09	0.25	0.60	8.8	0.65	0.95	0.03	0.06	0.20	0.05	0.005	0.007	0.002

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé*

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	415	620	17	+20°C 47
Max				
Type	670	770	19	+20°C 100

* Après TTAS à 760°C/2h

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: 250-300°C

FT Fr-TF11-190219

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.