



TIG F77

Ancienne référence: TIG 100S-1

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER100S-1

ISO 16834-A : W 62 5 I1 Mn3Ni1,5Mo

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée faiblement alliée au Nickel et Molybdène pour le soudage TIG des aciers à haute limite élastique ($R_m > 700 \text{ MPa}$). Excellentes valeurs de résilience à basse température jusqu'à -50°C .

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique, offshores, construction d'équipement de BTP (grues)...

Nuances soudables :

Aciers à haute limite élastique :

EN	ASTM
S460	A 514
S500	A 517
S550	HY100
S620	HY80
S690	HY90
L480	API 5AL80
L550	API 5LX65, 70, 80

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Zr	V	P	S
Min	0.20	1.30		1.40	0.25								
Max	0.08	0.55	1.80	0.15	2.10	0.55	0.25	0.10	0.10	0.10	0.03	0.010	0.010
Type	0.07	0.50	1.5	0.05	1.6	0.45	0.12	0.003	0.002	0.001	0.003	0.01	0.01

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
Min	620	700	18	-50°C 68
Max		890		
Type	670	830	19	-50°C 90

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-TF14-190219

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.