



TIG F77G

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER100S-G

ISO 16834-A : W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée faiblement alliée au Nickel et Molybdène pour le soudage TIG des aciers à haute limite élastique ($Re > 700 \text{ MPa}$). Excellentes valeurs de résilience à basse température jusqu'à -40°C.

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

Nuances soudables :

Aciers à haute limite élastique :

EN	ASTM
S420N-S500N	A 514
P420NH-P500NH	HY80
S420NL-S500NL	HY100
S690QL1	Q1(N)
S700MC	

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Zr	V	P	S
Min	0.40	1.30	0.20	1.20	0.20						0.05		
Max	0.12	0.70	1.80	0.40	1.60	0.30	0.35	0.12	0.10	0.10	0.13	0.015	0.018
Type	0.08	0.60	1.6	0.30	1.4	0.25	0.15	0.005	0.002	0.002	0.08	0.010	0.010

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	690	770	17	-40°C 47
Max		940		
Type	730	800	18	-40°C 55

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.