



# 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 ( $R_e > 700\text{MPa}$ ). Excellentes valeurs de résilience à basse température jusqu'à  $-40^\circ\text{C}$ .

**Principales applications :** Industrie chimique et pétrochimique, offshore, 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	$-40^\circ\text{C}$ 47
Max		940		
Type	730	800	18	$-40^\circ\text{C}$ 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 :  $135-165^\circ\text{C}$ .

FT Fr-TF15-190219

**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.