



# TIG F81

Ancienne référence: TIG 80SNi1

## Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-Ni1

ISO 636-A : W 46 6 3Ni1

## Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée, alliée au Nickel (1% Ni) pour le soudage TIG des aciers à grain fins et résistant à froid pour les applications à basse températures. Excellente valeurs de résilience jusqu'à -60°C.

**Principales applications :** Tuyauterie gaz, réservoirs, Off-shore et industrie pétrochimique.

**Nuances soudables :**

**Aciers à grain fin, acier résistant à froid :**

| EN             | ASTM                      |
|----------------|---------------------------|
| S275           | A 131 gr A, B, D, E       |
| S355           | A 333 gr 6                |
| S420           | A 334 gr 6                |
| L290, L290 G A | A 350 gr LF2, LF5         |
| L360, L360 G A | API 5LX42, 46, 52, 60, 65 |
| L415           |                           |

## Analyse Chimique type ( % )

|      | C    | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   | Cu   | Al    | Ti+Zr | V     | P     | S     |
|------|------|------|------|------|------|------|------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Min  | 0.06 | 0.50 | 1.00 |      | 0.80 |      |      |       |       |       |       |       |
| Max  | 0.12 | 0.80 | 1.25 | 0.15 | 1.10 | 0.15 | 0.35 | 0.02  | 0.15  | 0.03  | 0.020 | 0.020 |
| Type | 0.08 | 0.60 | 1.1  | 0.06 | 1.0  | 0.05 | 0.15 | 0.003 | 0.003 | 0.003 | 0.01  | 0.01  |

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

|      | R <sub>e</sub> ( MPa ) | R <sub>m</sub> ( MPa ) | A <sub>5</sub> ( % ) | KV ( J ) |
|------|------------------------|------------------------|----------------------|----------|
| Min  | 470                    | 550                    | 24                   | -60°C 47 |
| Max  |                        | 680                    |                      |          |
| Type | 500                    | 580                    | 25                   | -60°C 65 |

## Paramètres et Conditions d'emploi

| Procédé    | Gaz de protection  |
|------------|--|
| TIG<br>= - | ISO 14175:<br>I1 (Ar) 6-12 l/min<br>Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min |

FT Fr-TF20-190708

**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.