



TIG F82

Ancienne référence: TIG 80SNi2

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-Ni2

ISO 636-A : W2Ni2

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée, alliée au Nickel (2.5% 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 : Réservoirs et conduites de gaz liquéfié, off-shore, industrie pétrochimique.

Nuances soudables : Aciers de construction à haut limité élastique, à grains fins et résistants à froid:

EN	N° de Mat.	ASTM
12Ni9	1.5635	
14Ni6	1.5622	A352 gr. LC2
13MnNi6-3	1.6217	
S/P275-S/P420		A516 / A255 / A299 / A333 / A350
P235T1/2-P355N		A369 / A210/ A106
L210-L485		
S255 - S550		A516 / A255 / A333 / A350 / A612 / A714

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.06	0.40	0.80		2.10							
Max	0.12	0.80	1.25	0.15	2.70	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.020	0.020
Type	0.08	0.60	1.1	0.05	2.5	0.05	0.15	0.003	0.003	0.003	0.01	0.01

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	470	550	24	-60°C 27
Max				
Type	530	620	26	-20°C 130 -40°C 100 -60°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

FT Fr-TF21-190219

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.