



TIG F57N

Désignation normalisée

ISO 636-A : W Z 2Si(Cr)

Propriétés et Applications

Baguette d'apport pour soudage TIG des aciers de construction type S355 et similaires (S235-S355 ; P235-P355 ; S255N-S355). Sa teneur en chrome par rapport à un ER70S-3 ou ER70S-6 lui confère une résistance particulière face au phénomène de corrosion/érosion créée par le passage de l'eau

Principales applications : En tuyauterie (en particulier nucléaire), pour les passes de pénétration et en passes de fond avant remplissage pour les travaux de soudage de haute qualité, faisant l'objet de contrôles particuliers.

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Ti	Zr	V	P	S
Min												
Max						Non classifié						
Type	0.09	0.60	1.1	0.32	0.09	0.02	0.16	0.002	0.002	0.001	0.012	0.012

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	Re (MPa)	Rm (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	400	480	22	-
Max				-
Type	530	610	25	-20°C : 100 -30°C : 80

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-TA11-260415

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.