TIG F57BP

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-6 ISO 636-A : W 42 4 3Si1

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour soudage TIG des aciers de construction type S355 et similaires (S235-S355; P235-P355; S255N-S420N).

Principales applications : En tuyauterie, 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.

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

EN	*Tôle navale*	*ASTM*
S185 – S355	Qualité A et B	A285 grade C
P235 – P355		A442 grade 55, 60
L210 – L360		A414 grade C, D, E, F
		A515 grade 55, 60, 65

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.06	0.80	1.40									
Max	0.14	1.00	1.60	0.15	0.15	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.025	0.025
Type	0.08	0.80	1.45	0.04	0.04	0.005	0.15	0.01	0.004	0.001	0.015	0.012

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	420	530	22	-40°C	>47
Max		680			
Type	480	580	28	+20°C -20°C -40°C	160 120 70

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 TA13-190219

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.