MIG F77

Ancienne référence: MIG 100S1

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER100S-1 ISO 16834-A : G Z

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré faiblement allié au Nickel et Molybdène pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO_2) des aciers à haute limite élastique (Rm > 700MPa). Excellentes valeurs de résilience à basse température jusqu'à -50°C.

Principales applications : Industrie chimique et pétrochimique, offshores, construction d'équipement de BTP (grues)…

Nuances soudables

Aciers à haute limite élastique :

EN	*ASTM*
S500Q-S690Q	A 514
S500QL-S690QL	EH62
S500QLN-S690QLN	EH69
P500Q-P690Q	
P500QL1-P690QL1	
P500QL2-P690QL2	
S770QL	

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Zr	V	P	S	A/T
Min		0.20	1.25		1.40	0.25								
Max	0.08	0.55	1.80	0.30	2.10	0.55	0.25	0.10	0.10	0.10	0.05	0.010	0.010	0.50
Type	0.07	0.45	1.50	0.10	1.60	0.40	0.10	0.003	0.05	0.001	0.003	0.008	0.005	<0.50

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	610	690	16	-50°C	>68
Max					
Type	700	800	18	-50°C	70

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
GMAW = +	1.0 1.2	80 - 260 100 - 360	17 - 32 18 - 34	ISO 14175: M21 (Ar/CO_2) 12-18 l/min

Préchauffage et température entre passes: 135-165°C

FT Fr-MF14-210322

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.