

Type de fil :
 Métal d'apport TIG

Courant :



Positions de soudage :



Gaz de protection :

I1

Fer SGMo est notre baguette pour le soudage TIG d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 16Mo3, jusqu'à une température de service maximale de 500°C. Les applications types incluent la construction de cuves sous pression, de chaudières et de tubes. À utiliser en combinaison avec des électrodes en tungstène type WS2 WITSTAR®.

Matériaux de base à souder :

- Acier à chaudières P235GH-P310GH, 16Mo3, 17Mo3, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV64, A355 Grade P1
- Acier à grains fins S275N-S500N, P355NH-P460NH, S355NL-S500NL
- Acier pour tubes L320NB-L415NB, L360MB-L415MB
 API 5L X52-X70

Applications :

- Productions d'énergie
- Pétrole & Gaz
- Réparation & Maintenance
- Industrie de la transformation

Composition chimique, % poids du métal de soudage – valeurs typiques :

C	Mn	Si	Mo
0,10	1,15	0,60	0,52

Propriétés mécaniques, métal de soudage – valeurs typiques :

Condition	Limite d'élasticité 0,2 % MPa	Résistance à la traction MPa	Allongement Lo=5d - %	Valeurs de résilience ISO-V J
Brut de soudage	≥ 460	≥ 560	≥ 22	20°C ≥ 60 -40°C ≥ 47

Données de conditionnement :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids / paquet kg.
2,4	1000	5