

**Type de fil :**  
Métal d'apport TIG

**Courant :**



**Positions de soudage :**



**Gaz de protection :**

I1

Fer SGCrMo1 ER 80S-B2 est notre baguette pour le soudage TIG d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 13CrMo4, jusqu'à une température de service maximale de 550°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 pour chaudières 13CrMo4-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, A 333 Grade P 11, P 12, G-17CrMo5-5, 22Mo4, G-22CrMo 5-4, 42CrMo4
- Acier de traitement jusqu'à 780 MPa de résistance à la traction
- Acier de cémentation et de nitruration

**Applications :**

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

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

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,09	0,55	0,55	1,35	0,50

**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	≥ 510	≥ 620	≥ 24	20°C ≥ 120

**Données de conditionnement :**

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