HILCO FER SGCrMo2

Baguette TIG – acier faiblement allié – résistant au fluage

AWS A5.28 : ER 90S-B3

EN ISO 21952-B : 2 C1M

Type de fil :
Métal d'apport TIG

Courant :

Positions de soudage :

Gaz de protection :
I1

Fer SGCrMo2 ER 90S-B3 est notre baguette pour le soudage TIG d'aciers faiblement alliés à grains fins et résistant au fluage tels que 10CrMo9.10, jusqu'à une température de service maximale de 600°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 10CrMo9.10, A335 Grade P22, 10CrSiMoV7 (1.8075), G17CrMo9.10 (1.7379)
- Acier de traitement jusqu'à 980 MPa de résistance à la traction
- Acier de cémentation et de nitruration

Applications :

- Production 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	2,50	1,05

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	≥ 540	≥ 620	≥ 17	20°C ≥ 100 -40°C ≥ 47

Données de conditionnement :

Diam. mm.	Longueur mm.	Poids / paquet kg.
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5