TIG F56

Ancienne référence : Carbotig

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-3 ISO 636-A : W 42 3 2Si

Propriétés et Applications

Baguette d'apport cuivrée pour le soudage TIG des aciers au Carbone et au Carbone-Manganèse. Particulièrement adapté pour le soudage d'acier galvanisé ou pré-peint. Bel aspect de cordon.

Principales applications : Tuyauteries, chaudières, réservoirs, construction métallique…

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

EN	*ASTM*
S275 – S355	A106 grade A, B, C
P275 – P355	A131 grade A, B, D
L210 – L360	A139

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti+Zr	V	P	S
Min	0.06	0.50	0.90									
Max	0.14	0.75	1.30	0.15	0.15	0.15	0.35	0.02	0.15	0.03	0.025	0.025
Type	0.08	0.55	1.2	0.04	0.04	0.01	0.10	0.005	0.01	0.005	0.02	0.02

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	420	500	22	-30°C	>47
Max		640			
Type	460	530	28	-20°C -30°C	90 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

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.