



BÖHLER CM2-IG (GMAW)

EN ISO 21952-A:
EN ISO 21952-B:
AWS A5.28:

G CrMo2Si
G 2C1M3
ER90S-G
ER90S-B3 (mod.)
ER62S-G
ER62S-B3 (mod.)

AWS A5.28M:

DESCRIPTION

- Fil MAG pour les aciers à 2,25%Cr – 1%Mo tels que les aciers à chaudières, aciers pour appareils à pression, ainsi que pour les tubes pour pipeline. Convient également pour les raffineries de pétrole, par exemple les unités de craquage.
- Utilisation de préférence pour les aciers 10CrMo9-10 (ASTM A335 Gr. P22). Convient pour les aciers de composition similaire trempés revenus ainsi que pour les aciers pouvant être durcis en surface.
- Approuvé en service à long terme jusqu'à 600°C.
- Le dépôt se distingue par ses bonnes propriétés mécaniques, sa bonne ténacité et sa résistance à la fissuration, mais aussi par sa bonne valeur de contrainte à rupture en fluage qui est dans la bande de dispersion de celle du 10CrMo9-10.
- Très bonnes caractéristiques de dévidage, permettant une fusion et un mouillage réguliers.
- Cuivrage de surface uniforme sur le fil, faible teneur totale en cuivre
- Très bonne soudabilité et comportement fluide.

CONSEILS D'UTILISATION

Les températures de préchauffage, d'entre-passes et de traitement thermique sont telles que requises par le métal de base. Traitement thermique de revenu après soudage à 690-750°C au moins une heure, puis refroidissement au four jusqu'à 300°C puis à l'air calme.

CONVIENT POUR

Aciers pour application haute température et aciers moulés de nuance similaire, aciers de composition similaire trempés revenus, aciers de composition similaire pouvant être durcis et nitrurés en surface.
1.7380 10CrMo9-10, 1.7276 10CrMo11, 1.7281 16CrMo9-3, 1.7383 11CrMo9-10, 1.7379 G17CrMo9-10, 1.7382 G19CrMo9-10
ASTM A 182 Grade F22; A 213 Grade T22; A 234 Grade WP22; 335 Grade P22; A 336 Grade F22; A 426 Grade CP22

AGRÈMENTS

TÜV-D (1085.), SEPROZ, CE, DB (42.014.39).

GAZ DE PROTECTION SELON EN ISO 14175

Argon + 15 à 25% CO₂ (M21) ou 100% CO₂ (C1)

POLARITÉ

DC+

ANALYSE TYPE DU FIL (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.08	0.95	0.6	2.6	1.0

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Gaz	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20°C
Recuit 720°C / heure, refroidissement four => 300°C / air	M21	Types	440	580	23	170 J
		Mini-Maxi	≥ 400	≥ 500	≥ 18	≥ 47 J

Les propriétés mécaniques peuvent être différentes si un gaz à 100% de CO₂ est utilisé.

DONNÉES DE COLISAGE

Diamètre [mm]	0.8 / 1.0 / 1.2
---------------	-----------------

POSITIONS DE SOUDAGE



AN/PAL/GL/SV/06-15/REV5

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.