



BÖHLER CM2-IG (GTAW)

EN ISO 21952-A:	W CrMo2Si
EN ISO 21952-B:	W 2C1M3
AWS A5.28:	ER90S-G
	ER90S-B3 (mod.)
AWS A5.28M:	ER62S-G
	ER62S-B3 (mod.)
W.NR.:	1.7384

DESCRIPTION

- Baguette TIG pour aciers alliés à 2.25%Cr et 1%Mo pour chaudières, appareils à pression, tubes pour pipelines ainsi que pour l'industrie pétrochimique comme par exemple les installations de craquage.
- Utilisation de préférence pour les aciers 10CrMo9-10 (ASTM A335 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 métal déposé possède tous les prérequis pour avoir une bonne résistance au fluage à long terme sans se fragiliser grâce à la teneur très faible en impuretés (P, As, Sb, Sn).
- Très bonnes caractéristiques opératoires.
- Nous pouvons vous proposer des produits spéciaux pour les applications nécessitant des refroidissements par étapes.

CONSEILS D'UTILISATION

Les températures de préchauffage et d'entre-passe doivent se situer entre 200 – 350°C.

Traitement thermique de recuit après soudage à 700-750°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, aciers moulés de nuance similaire, aciers de composition similaire pouvant être durcis et aciers 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 (1564.), SEPROZ, CE, NAKS (Ø 2.4MM; Ø 3.0MM).

GAZ DE PROTECTION SELON EN ISO 14175

100% Argon (I1)

POLARITÉ

DC-

ANALYSE TYPE DU FIL (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
0.08	0.9	0.6	2.5	1.0	≤ 0.010	≤ 0.010	≤ 0.005	≤ 0.006

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Gaz	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20°C
Recuit 720°C / 2 heures, refroidissement four => 300°C / air	I1	Types	600	470	23	190 J
		Mini-Maxi	≥ 550	≥ 400	≥ 18	≥ 47 J

DONNÉES DE COLISAGE

Diamètre [mm]	1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.0
---------------	-----------------------

POSITIONS DE SOUDAGE



PAL/GL/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.