

## Classifications

EN ISO 21952-A	EN ISO 21952-B	AWS A5.28	AWS A5.28M
W CrMo1Si	W 1CM3	ER80S-G	ER55S-G
		ER80S-B2 (mod.)	ER55S-B2 (mod.)

## Caractéristiques et domaines d'application typiques

Baguette TIG pour le soudage d'aciers à chaudières, de tôles et de tubes à 1.25 %Cr 0.5%Mo, ainsi que d'aciers trempés revenus et d'aciers de cémentation. Utilisation de préférence pour les aciers 13CrMo4-5 ou ASTM A335 P11/P12. Convient pour des conditions de service en longue durée avec une température maximale de 570°C. Convient pour les applications avec traitement thermique de type « step cooling » (avec refroidissement par paliers). Indice de Bruscati  $\leq 15$  ppm. Le métal déposé se distingue par ses bonnes propriétés mécaniques et ses bonnes valeurs de résilience. Caractéristiques complémentaires : bonne résistance à la fissuration en présence de soude caustique et convient aux traitements de nitruration, de trempes et de revenus. Les valeurs de contrainte à rupture en fluage sont similaires à celles de l'acier 13CrMo4-5. Très bonnes caractéristiques opératoires.

## Matériaux de base

Aciers et moulés résistant au fluage de nuance similaire, aciers de cémentation et de nitruration de composition chimique similaire, aciers résistant à la fissuration en présence de soude caustique.

1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4,

1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5

ASTM A193 Gr. B7, A217 Gr. WC6, A335 Gr. P11 et P 12

## Analyse chimique type des baguettes TIG (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	P	As	Sb	Sn
% massique	0.1	0.6	1.0	1.2	0.5	$\leq 0.015$	$\leq 0.010$	$\leq 0.005$	$\leq 0.006$

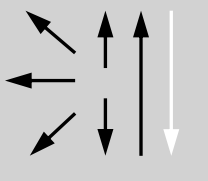

## Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Etat	Limite élastique $R_{p0.2}$	Contrainte à rupture $R_m$	Allongement A ( $L_0=5d_0$ )	Résilience ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	+20°C
a	<b>440</b> ( $\geq 355$ )	<b>570</b> ( $\geq 550$ )	<b>25</b> ( $\geq 20$ )	<b>250</b> ( $\geq 47$ )
a1	<b>510</b>	<b>620</b>	<b>22</b>	<b>200</b>

a recuit, 680°C/1h / refroidissement au four jusqu'à 300 °C / air – gaz de protection Argon

a1 recuit, 620°C/1h / refroidissement au four jusqu'à 320 °C / air – gaz de protection Argon

## Paramètres opératoires

	Polarité : DC ( - )	Gaz de protection : 100% Argon	Marquage des baguettes : endroit :  W CrMo1 Si envers : 1.7339	Ø (mm) 1.6 2.0 2.4 3.0
---	------------------------	-----------------------------------	---	------------------------------------

Préchauffage, température entre-passes et traitement thermique tels que requis par le métal de

base.

## Agréments

TÜV (0727.), SEPROZ, CE, NAKS (ø 2.4 mm; ø 3.0 mm)

AN/08-16/REV5/RU03-2014