



BÖHLER DMO-IG (GMAW)

EN ISO 21952-A: G MoSi
EN ISO 21952-B: G 52 M21 1M3
EN ISO 21952-B: G 52 C1 1M3
AWS A5.28: ER70S-A1 (ER80S-G)
AWS A5.28M: ER49S-A1 (ER55S-G)

DESCRIPTION

- Fils MIG cuivré pour le soudage de chaudières, d'appareils à pression, de tubes pipeline, pour la construction de grues et pour la construction mécanique.
- Dépôt de haute qualité, très tenace, hautement résistant à la fissuration, et non soumis au vieillissement.
- Utilisation recommandée pour des températures de service comprises entre -40°C et +550°C
- Très bonnes caractéristiques de dévidage, permettant une fusion et un mouillage intéressants
- Cuivrage de surface uniforme sur le fil, faible teneur totale en cuivre
- Très bon comportement en soudage.

CONSEILS D'UTILISATION

Les températures de préchauffage, d'entre-passes et de traitement thermique après soudage sont telles que requises par le métal de base.

CONVIENT POUR

Aciers pour application haute température et aciers moulés de nuance similaire, aciers résistant à la fissuration par corrosion caustique, et aciers résistant au vieillissement.
16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NHP460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300
ASTM A 29 Grade 1013, 1016; A 106 Grade C; A, B; A 182 Grade F1; A 234 Grade WP1; A 283 Grade B, C, D; A 335 Grade P1; A 501 Grade B; A 533 Grade B, C; A 510 Grade 1013; A 512 Grade 1021, 1026; A 513 Grade 1021, 1026; A 516 Grade 70; A 633 Grade C; A 678 Grade B; A 709 Grade 36, 50; A 711 Grade 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

AGRÉMENTS

TÜV-D (0021.), DB (42.014.09), CL (0216), SEPROZ, CE, NAKS

GAZ DE PROTECTION SELON EN ISO 14175

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

COURANT

DC+

ANALYSE TYPE DU FIL (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Mo
0.1	1.1	0.6	0.5

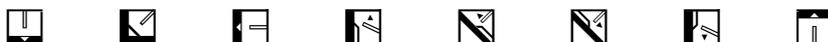
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR

Gaz	Etat	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20°C	Av [ISO-V] à -40°C
Argon + 18% CO ₂	Brut de soudage	Types	600	500	25	150 J	-
		Mini	≥ 520	≥ 400	≥ 22	-	≥ 47 J
100% CO ₂	Brut de soudage	Types	590	470	23	150 J	-
		Mini	≥ 520	≥ 400	≥ 22	-	≥ 47 J
Argon + 18% CO ₂	Recuit 620°C/1heures, refroidissement air => 300°C	Types	570	450	25	150 J	-
		Mini	≥ 520	≥ 400	≥ 17	≥ 47 J	-

DONNÉES DE COLISAGE

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

POSITIONS DE SOUDAGE



PAL/GL/SV/05-14/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.