



BÖHLER DMO-IG (GTAW)

EN ISO 21952-A:2008	W Mo Si
EN ISO 21952-B:2008	W 52 1M3
EN ISO 636-A:2008:	W2Mo (sur Fil)
EN ISO 636-A:2008:	W 46 3 W2Mo
EN ISO 636-B:2008:	W 55A 3U W1M3
AWS A5.28-05 :	ER70S-A1 (ER80S-G)
AWS A5.28M-05 :	ER49S-A1 (ER55S-G)
W. NR :	1.5424

DESCRIPTION

- Fils TIG cuivrés pour le soudage des chaudières, d'appareils à pression, de tubes pipeline, et pour la construction mécanique, notamment de grues.
- Dépôt très tenace, hautement résistant à la fissuration, et non soumis au vieillissement.
- Utilisation recommandée pour des températures de service comprises entre -30°C et +500°C
- Très bonne soudabilité et comportement fluide.
- Disponible sous forme de bobines TIG, sur demande.

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, P285NH-P460NH, 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 (0020.), KTA 1408.1 (8066.), DB (42.014.09), BV (UP), DNV (I YMS), CRS (3), CE, NAKS

GAZ DE PROTECTION SELON EN ISO 14175

100% Argon (I1)

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 -30°C
Argon	Brut de soudage	Types	650	530	26	200 J	80J
		Mini	550-740	≥ 460	≥ 20	-	≥ 47 J
Argon	Recuit 620°C/1heures, refroidissement air => 300°C	Types	570	480	27	230 J	-
		Mini	-	-	-	-	-

DONNÉES DE COLISAGE

Diamètre [mm]	1.6 / 2.0 / 2.4 / 3.0 / 3.2
---------------	-----------------------------

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.