



BÖHLER NICRMO 2.5-IG (GTAW)

EN ISO 16834-A:	W Mn3Ni2.5CrMo (pour le fil)
EN ISO 16834-A:	W 69 6 I1 Mn3Ni2.5CrMo
EN ISO 16834-B:	W 76A 6 I1 N5M3
AWS A5.28:	ER110S-G
AWS A5.28M:	ER76S-G

DESCRIPTION

- Baguette TIG pour le soudage des aciers de construction trempés et revenus à grains fins à haute limite élastique, avec des exigences sévères sur la résilience à basse température jusqu'à -60°C.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Les températures de préchauffage et entre passes sont telles que requises par le métal de base.

CONVIENT POUR

Aciers à grains fins trempés et revenus avec hautes exigences en termes de résistance au choc à basse température.
S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1
ASTM A 514 Grade F, H, Q; A 709 Grade 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Grade HPS 100W

AGRÈMENTS

-

GAZ DE PROTECTION SELON EN ISO 14175

100% Argon (I1)

POLARITÉ

DC-

ANALYSE TYPE DU FIL (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	1.4	0.6	0.3	2.5	0.4

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR

Etat	Valeurs	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20°C	Av [ISO-V] à -40°C	Av [ISO-V] à -60°C
Brut de soudage	Types	830	750	22	160 J	80 J	-
	Mini-Maxi	770 - 960	≥ 690	≥ 17	-	-	≥ 47 J

DONNÉES DE COLISAGE

Diamètre [mm]	2.4
---------------	-----

POSITIONS DE SOUDAGE



PAL/GL/SV/06-14/REV2

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.