

**Désignation Normalisée**

TS EN ISO 21952-A	: W Z Cr Mo1Si
EN ISO 21952-A	: W Z Cr Mo1Si
AWS A5.28	: E80C-B2(mod.)

**Analyse Chimique Du Type  
Métal Déposé (%)**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0.06	0.55	0.9	0.5	1.0

**Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé**

Heat Treatment	Limite Élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la Rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Resilience (ISO-V/-40°C)	Elongation ((L <sub>o</sub> =5d <sub>o</sub> ) (%))
680°C / 2sa.	min. 355	min. 550	min. 47 J	min. 20

**Nuances D'aciers Soudables**

- 13CrMo4-5, 15CrMo5, 42CrMo4, 16CrMoV4, 25CrMo4, 24CrMo5, G22CrMo5-4, G17CrMo5-5

**Fonctions Et Applications**

Fil TIG

Recommande pour le soudage d'alliages Cr Mo, utilise pour la production de chaudières, de pipes, d'aciers nitrites

Le métal de soudage est résistant a des températures jusqu'à 570°C

Utilisation d'un gaz protecteur 100% Argon

**Positions De Soudure**

**Type De Courant**

TIG D.C (-)

**Intensités Moyennes & Poids**

Produit Code	Diameter (mm)		Poids (Kg)
	2.40x1000	3/32x39"	
3010600001	2.40x1000	3/32x39"	5