

Baguettes TIG non et faiblement alliées

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
BÖHLER EML 5 EN ISO 636-A: W 46 5 W2Si AWS A5.18: ER70S-3	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Re 520 MPa Rm 620 MPa As 26% Av 220 J 200 J...-20°C 90 J...-50°C	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (1096.), DB (42.014.02), Statoil, CE	Cette baguette TIG convient pour le soudage en passes de racines des tuyauteries et des tôles fines. La faible teneur en Si, rend cette baguette particulièrement adaptée à l'assemblage soumis à l'émaillage ou à la galvanisation.
BÖHLER Ni 1-IG EN ISO 636-A: W3Ni1 W 46 5 W3Ni1 AWS A5.28: ER80S-Ni1 (mod.)	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Rp0.2 500 MPa Rm 600 MPa As 25% Av 150 J ≥47 J...-50°C	2.0 2.4	–	Baguette TIG en alliage de Ni pour les opérations de soudage de pipeline en Offshore et pour des applications très exigeantes. Haute ténacité jusqu'à -50°C.
BÖHLER 2.5 Ni-IG EN ISO 636-A: W2Ni2 W 46 8 W2Ni2 AWS A5.28: ER80S-Ni2	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Re 510 MPa Rm 600 MPa As 26% Av 280 J 80 J...-60°C ≥47 J...-80°C	2.0 2.4 3.0	TÜV (01081.), BV, GL, Statoil, SEPROZ, CE	Baguette TIG déposant un alliage à 2.5 % de Ni, pour le soudage d'aciers résistants au froid, d'aciers de construction à grains fins et d'aciers alliés. Résistance aux chocs à basse température jusqu'à -80°C.
BÖHLER DMO-IG EN ISO 21952-A: W MoSi EN ISO 636-A: W2Mo (pour enrobage) AWS A5.28: ER70S-A1 (ER80S-G)	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Re 530 MPa Rm 650 MPa As 26% Av 200 J 80 J...-30°C	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (0020.), DB (42.014.09), KTA 1408.1, BV, DNV, CRS, CE, NAKS	Baguette de soudage TIG à revêtement de cuivre pour le soudage lors de la construction de chaudières, réservoirs sous pression, pipelines, grues et construction métallique pour l'aciérie. Métal déposé de grande qualité, très tenace et résistant à la fissuration et au vieillissement. Homologuée pour l'utilisation à long terme à des températures de service allant de -30°C jusqu'à +550°C.
BÖHLER DCMS-IG EN ISO 21952-A: W CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G, ER80S-B2 (mod.)	Traitement Thermique: recuit 680°C/2h Re 440 MPa Rm 570 MPa As 25% Av 250 J	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (0727.), SEPROZ, CE, NAKS	Baguette de soudage TIG à revêtement de cuivre pour le soudage lors de la construction de chaudières, réservoirs sous pression, pipelines, ainsi que pour les travaux de soudage sur des aciers durcis et trempés ou cémentés. Utilisée de préférence pour 13CrMo4-5. Homologuée pour l'utilisation à long terme à des températures de service de jusqu'à +570°C. Convient pour les applications avec refroidissement étagé (Bruscati ≤ 5 ppm).
BÖHLER CM 2-IG EN ISO 21952-A: W CrMo2Si AWS A5.28: ER90S-G, ER90S-B3 (mod.)	Traitement Thermique: recuit 720°C/2h Re 470 MPa Rm 600 MPa As 23% Av 190 J	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (1564.), SEPROZ, CE	Fil plein cuivré spécialement développé pour l'assemblage et la réparation d'acier à 2,25 Cr et 1% de Mo pour application chaudière, réservoir sous pression et conduite dans l'industrie la pétrochimique.(unité vapocraqueur par exemple). La haute finesse d'élaboration de ce fil permettra un assemblage de vos aciers 10CrMo 9-10 de haute qualité. Homologué pour une température de service à long terme de +600°C max.