

# Baguettes TIG non et faiblement alliées

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
<b>Union I 52</b>  EN ISO 636-A: W 42 5 W3Si1  AWS A5.18: ER70S-6	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Gaz de protection: I1 R <sub>e</sub> 440 MPa R <sub>m</sub> 560 MPa A <sub>5</sub> 25% A <sub>v</sub> 130 J 50 J...-50°C	1.6 2.0 2.4 3.0	TÜV (1656.), DB (42.132.11), DNV	Baguette TIG pour soudage sous protection gazeuse argon. Applications: construction de chaudières, de réservoirs, de canalisation pipeline et construction d'appareils.
<b>Union 37</b>  EN 12536: O I  AWS A5.3: R45	-	1.5 2.0 2.5 3.0 4.0 5.0 6.0 8.0	DB (70.132.01)	Baguette de soudage sous protection gazeuse pour les aciers non alliés structurels dont la limite d'élasticité ne dépasse pas 235 MPa. Bain de fusion fluide.
<b>Union I 1.2 Ni</b>  EN ISO 636-A: W 46 6 W3Ni1  AWS A5.28: ER80S-G	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Gaz de protection: I1 R <sub>e</sub> 470 MPa R <sub>m</sub> 600 MPa A <sub>5</sub> 25% A <sub>v</sub> 150 J 47 J...-60°C	2.0 2.5 3.0	TÜV (0513.), DB (42.132.49) KTA 1408.1 (8012), DNV	Baguette TIG alliée au nickel. Bon comportement du bain lors du soudage en position. Très bonnes résiliences du métal déposé à basses températures Testé suivant KTA 1408.

