

Fils fourrés déposant un laitier non et faiblement alliés

Classification Norme EN ISO Norme AWS	Propriétés mécaniques Valeurs types	Ø mm	Agréments	Caractéristiques et applications
Union TG 55 M EN ISO 17632-A: T 46 4 P M 1 H10 T 42 2 P C 1 H5 AWS A5.20: E71T-1MJH8 / E71T-1CH8	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Gaz de protection: M21 R _e 460 MPa R _m 560 MPa A _s 24% Av 140 J 47 J...-40°C Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Gaz de protection: C1 R _{p0.2} 420 MPa R _m 520 MPa A _s 24% Av 130 J	1.0 1.2 1.4 1.6	TÜV (11194.), DB (42,132,47), ABS, DNV, LR, BV, GL	Union TG 55 M est un fil fourré toutes positions qui présente d'exceptionnelles résiliences à l'état brut de soudage ainsi que détensionné sous protection gazeuse mixte M21 selon EN ISO 14175. Ce fil qui offre des conditions idéales pour le soudeur avec son arc doux, sans projections opère toujours en pulvérisation axiale. Soudabilité dans toutes les positions possible avec un seul diamètre (1.2mm de 160 A à 250 A), donc idéal pour l'accostage. Les taux de dépôt en position verticale montante peuvent atteindre 2.2-5.5 kg/h, ce qui en fait l'un des consommables les plus productifs. Le laitier est facile à détacher. La forme du cordon de soudure est constante et présente un bon raccordement.
Union RV Ni 1 EN ISO 17632-A: T 50 6 1Ni P M 1 H5/ T 46 5 1Ni P C 1 H5 AWS A5.29: E81T1-Ni1MJH4 E81T1-Ni1CJH4	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Gaz de protection: M21 R _{p0.2} 500 MPa R _m 560 MPa A _s 22% Av 120 J 90 J... 0°C 70 J...-20°C 47 J...-60°C	1.2 1.4 1.6	TÜV (11079.), DB (42,132,40), GL, LR, ABS, DNV	Union RV Ni 1 est un fil fourré tubulaire cuvré rutilo-basique pour le soudage sous protection gazeuse M21 et C1 selon EN ISO 14175 d'acières cryogéniques dans toutes les positions. Le fil est caractérisé par de faibles projections, un bel aspect de cordon, un bon détachement de laitier, et une bonne compacité. Le métal déposé présente par ailleurs d'excellentes propriétés mécaniques à l'état brut de soudage et à l'état revenu. Le métal déposé allié au nickel (similaire à l'électrode enrobée E8018-C3) permet une application dans les constructions pétrochimiques et dans l'offshore. Le laitier à solidification rapide permet le soudage en position (semi-automatique ou automatique) avec une intensité de courant élevée. Bonne soudabilité en passe de racine sur latte céramique quelle que soit la position.
Union TG 55 Ni EN ISO 17632-A: T 50 6 1 Ni P M 1 H5 AWS A5.29: E81T1-Ni1M-JH4	Traitement Thermique: non traité, brut de soudage Gaz de protection: M21 R _{p0.2} 500 MPa R _m 560 MPa A _s 20% Av 120 J 47 J...-60°C	1.2 1.6	LR	Union TG 55 Ni est un fil fourré rutilo-basique avec un laitier à solidification rapide, pour le soudage en toutes positions d'acières cryogéniques de contrainte à la rupture jusqu'à 560 MPa sous gaz mixte M21 selon EN ISO 14175. Le fil est caractérisé par sa facilité d'utilisation : arc doux, faibles projections, opère toujours en régime de pulvérisation axiale. Le métal déposé présente par ailleurs d'excellentes résilences à l'état brut de soudage et à l'état revenu. Le métal déposé allié au nickel (similaire à l'électrode enrobée E8018-C3) permet une application dans les constructions pétrochimiques et offshore. Soudage en toutes positions possible avec un seul diamètre (1.2 mm de 160 A à 250 A). Idéal donc pour l'accostage. Permet de faire des passes de pénétration économiques sur latte céramique sans reprise envers. Le métal fondu allié au nickel - correspondant à l'électrode enrobée E8018-C3 - convient dans le domaine de la pétrochimie et de l'offshore. Les principaux domaines d'utilisation sont l'offshore, les chantiers navals et la construction métallique.