



CEWELD ER 80S-D2 Tig

TYPE	Fil de soudure solide pour le soudage TIG de nuances d'acier jusqu'à une limite d'élasticité de 550 MPa																									
APPLICATIONS	Construction métallique, construction navale, appareils à pression, construction mécanique, tuyauterie, offshore, construction de grues, transport lourd, équipements de levage respectant les exigences NACE.																									
PROPRIÉTÉS	CEWELD ER80S - D2 Tig est un fil de soudure enrobé de cuivre pour le soudage des aciers à haute résistance , utilisé principalement après détensionnement . Il peut être utilisé pour assembler des aciers résistants au fluage jusqu ' à environ 500°C , mais le fil CEWELD SG MO serait le choix le plus habituel .																									
CLASSIFICATION	AWS	A 5.28: ER 80S-D2																								
	EN ISO	21952-A: W Z4Mo, 636-B: W 57A 4 M31																								
	F-nr	6																								
	FM	1																								
CONVIENT POUR	Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2 1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2 ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2 NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14) OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500																									
AGRÉMENTS	CE																									
POSITIONS DE SOUDAGE																										
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.08</td><td>0.7</td><td>1.8</td><td>0.5</td></tr></table>							C	Si	Mn	Mo	0.08	0.7	1.8	0.5											
C	Si	Mn	Mo																							
0.08	0.7	1.8	0.5																							
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-40°C</th><th>-50°C</th></tr><tr><td>As Welded</td><td>540</td><td>620</td><td>24</td><td>150</td><td>55</td><td>47</td><td>HRc</td></tr></table>							Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT	-40°C	-50°C	As Welded	540	620	24	150	55	47	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																			
				RT	-40°C	-50°C																				
As Welded	540	620	24	150	55	47	HRc																			
ETUVAGE	Non requis																									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																									



CEWELD ER 80S-D2 Tig

ER 80S-D2 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416681

ER 80S-D2 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416698

ER 80S-D2 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416704