



# CEWELD SG Mo Tig

**TYPE** Fil de soudure cuivré pour les aciers 0,5% Mo.

**APPLICATIONS** Aciers résistant au fluage, tubes à vapeur, cuves, chaudières, appareils, etc.

**PROPRIÉTÉS** Excellentes propriétés de soudage et résistance mécanique jusqu'à 460 MPa de limite d'élasticité. Excellent pour une utilisation résistant au fluage à des températures allant jusqu'à 500 °C.

**CLASSIFICATION**

|        |                                     |
|--------|-------------------------------------|
| AWS    | A 5.28: ER 70S-A1, A 5.28: ER 80S-G |
| EN ISO | 636-A: W 46 4 2Mo, 21952-A: W MoSi  |
| W.Nr.  | 1.5424                              |
| F-nr   | 6                                   |
| FM     | 1                                   |

**CONVIENT POUR** **Typ 0,5Mo ≤ 460 MPa, ISO 15608: 1.2, 1.3**  
1.5415, 1.0481, 1.0482  
**15Mo3, 16Mo3**, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300  
ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013;  
API 5 L B, X42, X52, X60, X65

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL<br>D'APPORT (%) | C    | Si  | Mn  | Mo  |
|------------------------------------------------------|------|-----|-----|-----|
|                                                      | 0.09 | 0.6 | 1.2 | 0.5 |

| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | Heat Treatment | R <sub>P0,2</sub><br>(MPa) | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A <sub>5</sub><br>(%) | Impact Energy (J) ISO-V |       | Hardness |
|-----------------------|----------------|----------------------------|-------------------------|-----------------------|-------------------------|-------|----------|
|                       |                |                            |                         |                       | -20°C                   | -40°C |          |
|                       |                |                            |                         |                       |                         |       |          |
|                       | As Welded      | 480                        | 580                     | 22                    | 180                     | 55    | HRc      |
|                       | 620°C±15°C 1h  | 400                        | 510                     | 25                    | 200                     | HRc   |          |

**ETUVAGE** Non requis

**GAS ACC. EN ISO 14175** 11



# CEWELD SG Mo Tig

|                        |           |         |               |
|------------------------|-----------|---------|---------------|
| SG MO TIG 1,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                        | Tube      | 5       | 8720663411341 |
| SG MO TIG 1,6 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                        | Tube      | 5       | 8720663411358 |
| SG MO TIG 2,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                        | Tube      | 5       | 8720663411365 |
| SG MO TIG 2,4 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                        | Tube      | 5       | 8720663411372 |
| SG MO TIG 3,2 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                        | Tube      | 5       | 8720663411389 |