



CEWELD SG Ni1 Tig

TYPE	Métal d'apport pour les aciers à grain fin et les aciers résistant au froid.						
APPLICATIONS	Exigences offshore à des températures de travail allant jusqu'à -60° C, telles que grues, navires, plates-formes, pipelines pour les exigences NACE, chaudières, tubes, etc.						
PROPRIÉTÉS	Excellentes propriétés d'impact à basse température grâce à l'ajout de nickel et à une limite d'élasticité supérieure à 460 MPa.						
CLASSIFICATION	AWS	A 5.28: ER 80S-Ni1					
	EN ISO	636-A: W 46 6 3Ni					
	F-nr	6					
	FM	1					
CONVIENT POUR	ReH ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2 (275 < ReH < 360 MPa), 1.3 (ReH > 360 MPa < 500 MPa) 1.8900, 1.8901, 1.8902, 1.8903, 1.8905, 1.8907, 1.8910, 1.8912, 1.8915, 1.8917, 1.8930, 1.8932, 1.8935, 1.8937, 1.8970, 1.8971, 1.8972, 1.8973, 1.8975 S460N, S420N, S460NL, P460N, StE 420, StE 460, StE 500, TStE 380, S420NL, P460NL1, P420NH, P460NH, TStE 420, TStE 460, TStE 500, WStE 380, WStE 420, WStE 460, WStE 500, StE 385.7, StE 385.7 TM, StE 415, L485ME, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3 ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 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; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q						
AGRÉMENTS	CE						
POSITIONS DE SOUDAGE	      						
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Si	Mn	P	S	Ni	
	0.08	0.5	1.05	0.007	0.015	0.9	
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	500	570	24	-40°C	-60°C	HRc
ETUVAGE	Non requis						
GAS ACC. EN ISO 14175	I1						



CEWELD SG Ni1 Tig

SG NI1 TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405692
SG NI1 TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405708
SG NI1 TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405722
SG NI1 TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663405739