

AWS A5.28  
EN ISO 21952-A

ER 80S-G (ER 80S-B2)  
G CrMo1Si

DIN 8575  
Werkstoff n°

(SG CrMo 1)  
1.7339

**Fil faiblement allié déposant un acier à 1.25% Cr et 0.5% Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage jusqu'à des températures de 550°C lorsqu'une résistance à la corrosion par l'hydrogène ou sous contrainte en milieu acide s'avère nécessaire.**

## Applications principales

Centrale thermique - Générateur de vapeur - Raffinerie  
25 CD 4 - 13 CD 4-5 - 16 MnCr 5 - A335 P11/12 - A387 Gr11/12

## Analyse chimique type

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.11	1.00	0.65	1.20	0.50

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	630	540	22	150	20	
620°C/4h	590	480	26	130	20	195

## Gaz de protection

Ar + 20% CO<sup>2</sup> - CO<sup>2</sup>

## Nature du courant

DC+

Préchauffage à 200 – 300°C. TTAS 690°C fortement recommandé, temps en fonction de l'épaisseur.

## Approbations

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	812X		
0.8	D300	15.0	8120	50-90	16-18
1.0	D300	15.0	8121	80-150	17-20
1.2	D300	15.0	8122	110-180	18-22
1.6	D300	15.0	8123		

Autres conditionnements, nous consulter.