

	STANDARD ELEMENTAIRE <i>ELEMENT STANDARD</i>	FIL D'APPORT POUR SOUDAGE TIG	S 92-20-U1-02		Rev 2

DOMAINE D' UTILISATION :
PROCEDE DE SOUDAGE : TIG manuel
ASSEMBLAGE : Tuyauteries en cupro-nickel , bout à bout ou en angle
POSITION DE SOUDAGE : Toutes positions
COURANT : Alternatif ou continu (-)
FLUX : Argon nertal

DEFINITION-MATIERE

Composition Chimique (% MAXI)											Caractéristiques Mécaniques				
C	Mn	Si	Fe	Ti	S	Ni	Zn	P	Si + P	Cu	Re N / mm2	Rm N / mm2	A %	Z %	Résilience KV (J)
0,03	0,3 à 1	0,2	1,35 à 2	0,15 à 0,5	0,01	9 à 11	0,5	0,02	0,05	Solde	200	360	30		
0,05	0,5 à 1,5	0,2	1 à 2	0,2 à 0,5	0,015	9 à 11		0,02		Solde					

CARACTERISTIQUES dimensions en mm

D	Tolérance D	Longueur L	Tolérance L	Masse un. g.	Approv.	REFERENCE ARTICLE
1,6	± 0,05	1000	± 2	18	AG.1	10638916
2				27		10638920
2,5				44		10638925

N.B.-La liste des fournisseurs et des références indiqués ci-dessous n'est pas exhaustive
TOUT NOUVEAU PRODUIT DEVRA AVOIR L'AGREMENT DE LA SECTION SOUDAGE

DOCUMENT DE CONTROLE
A délivrer par le fournisseur
C . C . P . U .

**FABRICANT
(Fournisseur)**
-DOGA
-CASTOLIN
-SAGANCE

REFERENCE :
UTP A 389
R B 32 29
CUPRO 90-10

ETAT DE LIVRAISON

ETAT DE CONDITIONNEMENT :
Bottes de 10 kg (DOGA)
Bottes de .. kg (CASTOLIN)

NORME DE REFERENCE :
AWS/ASME SFA 5-6 - ECu-Ni
DIN 1733 - S -Cu Ni 10 Fe -2 - 0873

COLISAGE

Signé par P. MERRIEN
Le : 4. 07. 97

Rév. 2 (ACI) Ajouté fournisseur SAGANCE