



# CEWELD ER 100 S-G Tig

|                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-------|-------|----------|
| TYPE                                                 | Fil plein cuivré pour le soudage GTAW des aciers de Haute Limite Élasticité                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| APPLICATIONS                                         | Construction des grues, jack-ups, rigs, piping, plateformes, etc                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| PROPRIÉTÉS                                           | Alliage extrêmement résistant aux fissures avec des propriétés mécaniques élevées et d'excellentes caractéristiques de soudage. Résilience élevée à des températures inférieures à zéro allant jusqu'à --60 °C. Soudable avec du CO2 et du Ar/CO2.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| CLASSIFICATION                                       | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | A 5.28: ER 100S-G, A 5.28: ER 110S-G |                      |                    |                         |       |       |          |
|                                                      | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 16834-A: W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo        |                      |                    |                         |       |       |          |
|                                                      | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 6                                    |                      |                    |                         |       |       |          |
|                                                      | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | 2                                    |                      |                    |                         |       |       |          |
| CONVIENT POUR                                        | <b>Reh &lt; 690 MPa Iso 15608: 2.2 u 3.2 ( 460 &lt; Reh ≤ 690(700) MPa )</b><br>1.7147, 1.7149, 1.8914, 1.8915, 1.8917, 1.8927, 1.8928, 1.8930, 1.8931, 1.8932, 1.8734, 1.8974, S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, 20MnCr65, 28CrMn4-3<br>L480 - L550, X65, X80, X90, X100<br>ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W<br>Weldox 700, Dillimax 690, Hardox, Naxtra 63, Naxtra 70, Optim 700 mc plus, Weldox 500, Hardox, Domex 460 MC, Domex 500 MC, Domex 550 MC, Domex 600 MC, Domex 650 MC, Domex 700 MC, Hardox 400,Strenx 700; XAR 400, Dillidur 400, Oceanfit 100, Oceanfit 690, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1, Salzgitter S700MC, Ympress Steel E690 TM, S700MC, Armstrong Ultra 650MC, 650 Mct, 700 MC... |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| AGRÉMENTS                                            | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL<br>D'APPORT (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Si                                   | Mn                   | Cr                 | Ni                      | Mo    | V     |          |
|                                                      | 0.08                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0.5                                  | 1.6                  | 0.3                | 1.4                     | 0.3   | 0.1   |          |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | R <sub>p0,2</sub> (MPa)              | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |       |       | Hardness |
|                                                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                      |                      |                    | -20°C                   | -40°C | -60°C |          |
|                                                      | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 710                                  | 800                  | 20                 | 100                     | 70    | 55    | HRc      |
| ETUVAGE                                              | Non requis                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |
| GAS ACC. EN ISO 14175                                | I1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                      |                      |                    |                         |       |       |          |



# CEWELD ER 100 S-G Tig

ER 100 S-G TIG 1,6 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417008 |

ER 100 S-G TIG 2,0 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417015 |

ER 100 S-G TIG 2,4 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417022 |

ER 100 S-G TIG 3,2 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663417039 |