




	FICHE TECHNIQUE PRODUIT <i>PRODUCT DATA SHEET</i>		FTP N : 75H Ind. : 1 Page 1 / 5
		SELECTARC www.fsh-welding.com	

BAGUETTE D'APPORT
WELDING ROD

SELECTARC TIG F57N

VALIDATION / Approval	Nom / Name	Date	Visa
Rédigé par / <i>Written by</i> : Chef de Produit / <i>Product Manager</i>	Matthieu IMBO	24/10/2014	
Vérifié par / <i>Checked by</i> Directeur Technique / <i>Technical Manager</i>	Florence PERRICHON	24/10/2014	
Approuvé par / <i>Approved by</i> Directeur Qualité / <i>Quality Manager</i>	Karine BARBIER		

	FICHE TECHNIQUE PRODUIT PRODUCT DATA SHEET			FTP N : 75H Ind. : 1 Page 2 / 5
		SELECTARC www.fsh-welding.com		

a) **FOURNISSEUR ET USINE**
SUPPLIER AND MANUFACTURER

SELECTARC INDUSTRIE
Place des Forges
90600 GRANDVILLARS

b) **NATURE ET DESIGNATION DU PRODUIT**
TYPE AND DESIGNATION OF THE PRODUCT

Désignation commerciale du fil (*Trade designation*) : **TIG F57N**

Désignation normalisée du fil (*Classifications*) : **AWS A5.18 : ER70S-G**
 : **EN ISO 636-A : W0**

c) **CARACTERISTIQUES DU PRODUIT**
PRODUCT CHARACTERISTICS

• **Caractéristiques géométriques Fil** (*Dimensions*) :



Diamètre	Longueur
1.6 mm +/- 0.1	1000 mm +/- 4
2.0 mm +/- 0.1	1000 mm +/- 4
2.4 mm +/- 0.1	1000 mm +/- 4

Ces tolérances sont conformes à la norme : **NF EN ISO 544**
These tolerances are conform to

• **Caractéristiques chimiques sur fil** (*Wire Chemical Characteristics*)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Al	Cu*	V	Ti+ Zr	Fe
Min	0.06	0.50	0.90				0.20						Base
Max	0.14	0.75	1.30	0.025	0.025	0.15	0.35	0.15	0.02	0.30	0.03	0.15	

*Avec revêtement / *with copper coating*

	FICHE TECHNIQUE PRODUIT PRODUCT DATA SHEET			FTP N : 75H Ind. : 1 Page 3 / 5
		SELECTARC www.fsh-welding.com		

d) CARACTERISTIQUES CHIMIQUES GARANTIES DU METAL DEPOSE A PLAT ET HORS DILUTION (%)

CHEMICAL CHARACTERISTICS OF THE PURE WELD METAL WELDED IN FLAT POSITION

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Al	Cu*	V	Ti+Zr	Fe
Min							0.20						Base
Max	Ind	Ind	Ind	0.025	0.025	Ind	0.35	Ind	Ind	0.30	Ind	Ind	

*Avec revêtement / *with copper coating*

e) CARACTERISTIQUES MECANIKES GARANTIES DU METAL DEPOSE A PLAT ET HORS DILUTION

GUARANTEED MECHANICAL PROPERTIES OF THE PURE WELD METAL WELDED IN FLAT POSITION

1. Brut de soudage / *As welded*

a. Traction / *Tensile*

Traction ambiante					Traction à 300°C				
En MPa		En %		MPa.%	En MPa		En %		MPa.%
Rp0.2	Rm	A	Z	Rm . A	Rp0.2	Rm	A	Z	Rm . A
Min	Min-Max	Min	Min	Min	Min	Min	Min	Min	Min
350	510-800	20	Indic	10500	300	460	Indic	Indic	10500

b. Ténacité / *Impact Test*



KV -20°C	
J	J
Moyenne / <i>average</i>	Minimum Individuelle
>60	>42

2. Après Traitement thermique de détensionnement / *After PWHT : 610°C+/-5°C - 2H*

Résultats donnés à titre d'indication / Results for information

a. Traction / *Tensile*

Traction ambiante					Traction à 300°C				
En MPa		En %		MPa.%	En MPa		En %		MPa.%
Rp0.2	Rm	A	Z	Rm . A	Rp0.2	Rm	A	Z	Rm . A
Min	Min-Max	Min	Min	Min	Min	Min	Min	Min	Min
350	510-800	20	Indic	10500	300	460	Indic	Indic	10500

	FICHE TECHNIQUE PRODUIT PRODUCT DATA SHEET		FTP N : 75H Ind. : 1 Page 4 / 5
		SELECTARC www.fsh-welding.com	

b. Ténacité / Impact Test

KV -20°C	
J	J
Moyenne / average	Minimum Individuelle
>60	>42

3. Après Traitement thermique de détensionnement / After PWHT : 610°C+/-5°C - 15H

a. Traction / Tensile

Traction ambiante/					Traction à 300°C				
En MPa		En %		MPa.%	En MPa		En %		MPa.%
Rp0.2	Rm	A	Z	Rm . A	Rp0.2	Rm	A	Z	Rm . A
Min	Min-Max	Min	Min	Min	Min	Min	Min	Min	Min
Ind	Ind	Ind	Ind	Ind	Ind	Ind	Ind	Ind	Ind

b. Ténacité / Impact Test

KV -20°C	
J	J
Moyenne / average	Minimum Individuelle
>60	>42

f) **LIMITATION DU DOMAINE D'EMPLOI**
RESTRICTIONS OF THE APPLICATIONS

- **Matériaux de base - Base Materials :**

(En référence à la liste des matériaux selon le CR ISO/TR 15608 :2000)
 (With reference to the material list according to)

GROUPE 1

- **Procédé de soudage :** TIG (141)
 Welding Process GTAW



Courant continu : Pôle -
 Direct Current (DC-) :

- **Gaz de protection :** I1 (100% Ar) selon ISO 14715
 Shielding Gas

- **Température entre passes :** <250°C
 Interpass Temperature

- **Type de dépôt :**

- soudure de résistance et de beurrage / Type of Deposit: Weld Metal
- soutien en racine TIG et étanchéité / TIG Root pass and Sealing
- Revêtement / Cladding

	FICHE TECHNIQUE PRODUIT PRODUCT DATA SHEET		FTP N : 75H Ind. : 1 Page 5 / 5
		SELECTARC www.fsh-welding.com	

- **Position et sens de soudage** : Toutes positions

Welding Positions: All positions

- **Etuvage et conservation fil**: Les fils TIG doivent être entreposés dans leur emballage d'origine, étanche et non endommagé, et dans des endroits propres secs.

Re-drying and conservation wire: TIG wires must be stock in their original packaging, tight and undamaged and in clean and dry area.

g) DEFINITION DE LOT DES PRODUITS

LOT DEFINITION OF THE PRODUCT

Conditions Standards de lotissement :

Un lot est constitué d'un fil d'un même diamètre appartenant à une même coulée et ayant fait l'objet d'une même campagne de fabrication.

Standard conditions of batching :

One lot is the quantity of wire in one diameter from one heat produced in one production.

Autres conditions : classification selon la commande et/ou l'édition applicable au RCC-M.

Others conditions: according to the order and/or the required version of RCC-M.

h) MARQUAGE – CONDITIONNEMENT

MARKING – PACKAGING

- Marquage sur fil : Nom + Norme : **F57N – W0**
Marking on Wire Designation + Standart

- Conditionnement standard : Tube de 5kg
Autres types de conditionnement : selon commande

Standard packing : 5kg Tube

Others ways of packing : according to the order.

- Etiquetage standard (sur le carton) : nom du fournisseur (*Supplier's Name*)
Indications on the Labels désignation normalisée (*Standards and classifications*)
désignation commerciale (*Trade Designation*)
numéro de lot (*Lot*)
dimensions (*Size*)
quantité (*Quantity*)

Autres types d'étiquetage : conforme à la commande

Others ways of labelling: according to the order.