

MIG SM-70



AWS A5.18 ER 70S-6
Werkstoff N° 1.5125

EN ISO 14341-A G 42 4 M 21 3 Si1

Fil cuivré pour soudage des aciers carbone-manganèse sous protection gazeuse. Le contrôle rigoureux de l'analyse et de l'état de surface du fil garantit des soudures de hautes qualité et un dévidage fiable, satisfaisant aux exigences des installations automatisées. Ce fil convient pour tous les aciers de construction d'usage général. Qualité constante recommandée pour la robotique.

Applications principales

Constructions métalliques - Constructions automobiles

S185 - S235 - S275 - S355 - P235GH - P265GH - P295GH - P355GH - X42 - X46 - X52 - X60

Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.48	0.83	.017	.02

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	590	495	27	110	-29	

Gaz de protection

80% Ar + 20% CO² / CO²

Nature du courant

DC+

Approbations

ABS- LR-BV-DNV-GL-TUV-CE-DB-NK-CWB-NAKS-MRS-KR

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.6	D300	15.0	81HX	30-70	15-17
0.8	D300	15.0	81H0	50-190	16-18
1.0	D300	15.0	81H1	80-250	17-20
1.2	D300	15.0	81H2	150-330	18-31
1.6	D300	15.0	81H3	200-480	30-43

Autres conditionnements, bobine 5kg, fût 250, 300, 350, 400 ou 500kg, nous consulter.