

AWS A5.20 E 70T - 9C

EN ISO 17632-A T 42 3 R C 3 H 5

## CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré sans laitier à poudre métallique (métal-cored) utilisé pour le soudage à grande vitesse, à plat ou en angle de tôles prépeintes ( revêtement à base d'oxydes de zinc) ou sales.

Arc très stable, cordon légèrement convexe, lisse, avec très peu de projections.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Choix idéal pour le soudage automatisé des soudures d'angles.

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.60	1.60	0.010	0.009

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
<b>Brut de soudage</b>	600	540	29	100	- 30	

## POSITIONS DE SOUDAGE


 Gaz : 100% CO<sup>2</sup>

## NATURE DU COURANT

DC +

## APPROBATIONS

LR DNV ABS BV

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	<b>6994-3112</b>	D300	15.0	150-300
1.4	<b>6994-3114</b>	D300	15.0	200-400

## A NOTER :