SUPERCORED 71MAG

ACIERS NON ALLIES

AWS A5.36 E 71T1-M21A2-CS1 / ex AWS A5.20 E 71T-1M/-9M **EN ISO 17632-A** T 46 3 P M 1

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré rutile toutes positions pour le soudage des aciers de construction d'usage général. Arc doux et stable, facile à contrôler, bel aspect de cordon, peu de projections. Excellente soudabilité dans toutes les positions.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Constructions navales - Ouvrage d'art - Industrie ferroviaire

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.54	1.25	0.011	0.012

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	600	580	28	60	- 30	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC +

Gaz : Ar + 20% - 25% CO^2

APPROBATIONS

ABS | LR | BV | DNV | GL | TUV | CWB | CE | DB | RINA

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.0	**6999-2010**	D300	15.0	
1.2	**6999-2012**	D300	15.0	220-290
1.4	**6999-2014**	D300	15.0	240-320
1.6	**6999-2016**	D300	15.0	260-350

A NOTER :

Autres conditionnements, nous consulter.

©Weld'x - Rév 01