



CLASSIFICATION

EN ISO 14341-A; G 38 3 C1 3Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 42 4 M20 3Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 42 4 M21 3Si1; Weld Metal; EN ISO 14341-A; G 3Si1; Wire Electrode; SFA/AWS A5.18; ER70S-6; Wire Electrode; CSA W48; B-G 49A 3 C1 S6; Wire Electrode; JIS Z 3312; YGW 12(C1); Wire Electrode

APPROBATION

3YSA; ABS; SA3YM; BV; EN 13479; CE; 42.039.06; DB; III YMS; DNV-GL; 3YS H15; LR; 3YS; PRS; 3YMS; RS; 00899; VdTÜV; PV,ZG; B-G 49A 3 C1 S6; CWB; ZG; YGW12; JIS; PV; 0.8-2.0 mm; NAKS/HAKC; ZG; 1.2-1.6 mm; NAKS/HAKC; PV,ZG; 3YS; RINA

DIAMÈTRE (mm)

0,8 / 1 / 1,2

EMBALLAGE (kg)

15 / 18 / 200 / 250

GAZ DE BLINDAGE

Ar+1 à 2% CO₂

ANALYSE CHIMIQUE

Mn	C	Si
1.46 %	0.078 %	0.85 %

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Allongement	Condition	Gaz de protection	Limite élastique	Résistance à la traction	Temps de test	Test de température
30 %	As Welded	AWS CO ₂ (C1)	430 MPa	530 MPa	-	-
26 %	As Welded	EN 80Ar/20CO ₂ (M21)	460 MPa	560 MPa	-	-
28 %	Stress Relieved	EN 80Ar/20CO ₂ (M21)	370 MPa	495 MPa	15 hr	620 °C
25 %	As Welded	EN CO ₂ (C1)	440 MPa	540 MPa	-	-

MATÉRIAUX À SOUDER

ASTM

A 139 A 210 Gr A1, C A 36 | A 234 Gr WPB A 334 Gr 1 A 106 Gr A, B, C | A 131 Gr A, B, D
 API 5LX42 API 5LX46 | API 5LX52 API 5LX60

EN

10113-2 S275, S355, S420 10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML 10113-3 S420M, S420ML 10025 S185, S235, S275, S355 10208-1
 L210, L240, L290, L360

Altri

Fe 360, 430, 510 Acciai gruppo 1 EN 288/3

POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



3G/PG