

**CLASSIFICATION**

EN ISO 636-A; W 38 3 W2Si; Weld Metal; EN ISO 636-A; W2Si; Wire Electrode; SFA/AWS A5.18; ER70S-3; Wire Electrode

TYPE DE REVÊTEMENT

Cuivré

DIAMÈTRE (mm)

1,6 / 2,4 / 2 / 3,2

EMBALLAGE (kg)

5

APPROBATION

3Y; ABS; ER 70S-s; ABS; 3YM; BV; EN 13479; CE; III YM (I1); DNV-GL; 1.6-2.4 mm; NAKS/HAKC; 11141; VdTÜV

GAZ DE BLINDAGE

ISO 14175 and EN 439 M21 : Ar + 15-25% CO2 C1 : 100% CO2

ANALYSE CHIMIQUE

| Mn | C | Si |
|-----------|----------|-----------|
| 1.11 % | 0.10 % | 0.72 % |

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

| Allongement | Condition Gaz de protection | Limite élastique | Résistance à la traction |
|--------------------|------------------------------------|-------------------------|---------------------------------|
| 29 % | As Welded Ar (I1) EN | 420 MPa | 515 MPa |
| 33 % | As Welded Ar (I1) AWS | 450 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