



## CLASSIFICATION

AWS A5.18 : ER70S-6

N° de mat 1.5112

ISO 14341-A : G3Si1

## DIAMÈTRE (mm)

0,6 / 0,8 / 1 / 1,2 / 1,6 / 2,5 / 3,2

## EMBALLAGE (kg)

1 / 5 / 15 / 16 / 250 / 300

## GAZ DE BLINDAGE

ISO 14175:

M21 (Ar/CO<sub>2</sub>)

C1 (100% CO<sub>2</sub>)

12-15 l/min

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

R <sub>e</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)	
470	550	25	+20°C	150
			-30°C	80

## CONDITIONS D'EMPLOI

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Arc pulsé (A)	(V)	
MIG = +	0.6	40-90	16-21	ISO 14175: M21 (Ar/CO <sub>2</sub> ) C1 (100% CO <sub>2</sub> ) 12-15 l/min
	0.8	60-100	18-21	
	1.0	150-170	25-28	
	1.2	170-220	26-28	
	1.6	180-270	26-32	

## ANALYSE CHIMIQUE

C	Si	Mn	Fe
0.07	0.85	1.45	Base

## MATÉRIAUX À SOUDER

Aciers soudables : Aciers de construction d'usage général :

EN- Désignation	S185 – S355 P235 – P355	L210 – L360
Tôles navales	Qualités A and B	
ASTM	A285 grade C A442 grade 55, 60	A414 grade C, D, E, F A515 grade 55, 60, 65

## POSITIONS DE SOUDAGE



1G/PA



2F/PB



2G/PC



4G/PE



3G/PF



3G/PG