



# MIG 110S-1



AWS A5.28 ER 110S-1

EN 16834-A

G Mn3Ni2, 5CrMo

## CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers aux NiCrMo à grain fin et à très haute limite élastique (790 N/mm<sup>2</sup>).

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Travaux publics et industrie minière  
HY90 - HY100 - API5LX70 -  
WELDOX 700

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ\*

Si	C	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.40	0.06	1.60	<0.015	<0.015	0.30	2.50	0.40	0.12

## 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>	800	730	18	140	-20	

\*avec gaz M13 98%Ar/2%O<sup>2</sup>

## GAZ DE PROTECTION

80% Ar + 20% CO<sup>2</sup>

## NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et température entre passes de 120-180°C recommandés

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)*
1.0	D300	15.0	81S1		
1.2	D300	15.0	81S2		
1.6	D300	15.0	81S3		