



# MIG HLE



AWS A5.28

ER 80S-D2

EN ISO 14341-A

G505 M21 4 Mo

## CARACTÉRISTIQUES

Fil destiné au soudage semi-automatique des aciers à haute limite élastique (Re > 600 N/mm<sup>2</sup>)

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Travaux publics - Rechargement  
S355 - S420 - P295GH - P355GH

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Mo
0.10	1.90	0.70	0.50

## 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
Brut de soudage	650	560	22	150	20	
				75	-40	

## GAZ DE PROTECTION

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

M21

Préchauffage et température entre passes de 100-150°C recommandés

## NATURE DU COURANT

DC +

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)*
0.8	D300	15.0	8100	50-90	16-18
1.0	D300	15.0	8101	80-150	17-20
1.2	D300	15.0	8102	110-180	18-22
1.6	D300	15.0	8103	110-180	18-22