MX-A70C6LF

ACIERS NON ALLIES

AWS A5.18 E 70C-6M **EN ISO 17632-A** T 42 3 M M 3 H5

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré à poudre métallique sans laitier à basse émission de fumée pour soudage des aciers non alliés à 490 N/mm² de charge de rupture.

40% d'émission de fumée en moins qu'un fil fourré ''metal cored'' conventionnel.

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.79	1.62	0.008	0.009

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	552	445	31	87	- 30	

POSITIONS DE SOUDAGE

NATURE DU COURANT

DC +

Gaz : Argon pur. Les pièces à assembler doivent être propres. Préchauffage à 250°C pour les pièces massives en bronze moulé.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.0	**31Z1**	D300	15.0	
1.2	**31Z2**	D300	15.0	
1.6	**31Z3**	D300	15.0	

A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : **www.weldx.com**

©Weld'x - Rév 01

NOM

SOUS FAMILLE

AWS **ISO**

CARACTÉRISTIQUES

APPLICATIONS PRINCIPALES

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

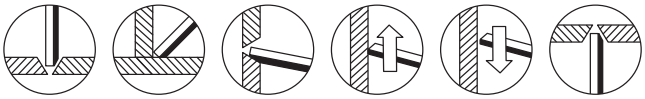
C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Cu

FN

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage		R_{eL} N/mm²				
TTAS 0°C/0h						

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)

A NOTER

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : **www.weldx.com**

©Weld'x - Rév 01