# MIG 100S-1





AWS A5.28 ER 100S-1

EN ISO 16834-A G 62 5 M 13Mn3Ni1.5Mo

## **CARACTÉRISTIQUES**

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers bas alliés à très haute limite élastique (700 N/mm²).

## **APPLICATIONS PRINCIPALES**

Utilisé pour l'assemblage et la réparation d'équipements lourds : grues, engins de TP ou pour

l'industrie minière. HY80 - NAXTRA 70 - SUPER ELSO 700 - HY90 -HY100 - API 5LX65/70/80

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	С	Mn	S	Р	Cr	Ni	Мо
0.45	0.08	1.60	0.007	0.007	0.10	0.60	0.30

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté	
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV	
Brut de soudage	760	660	20	140	-20		
				90	-40		

## **GAZ DE PROTECTION**

80% Ar + 20% CO<sup>2</sup> M13 **NATURE DU COURANT** 

DC +

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

## **APPROBATIONS**

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	81F0		
1.0	D300	15.0	81F1		
1.2	D300	15.0	81F2		
1.6	D300	15.0	81F3		

Autres conditionnements (bobine 5kg et fût 250, 300, 350 ou 400kg), nous consulter.