# SUPERCORED 71MAG

ACIERS NON ALLIES

**AWS A5.36** E 71T1-M21A2-CS1 / ex AWS A5.20 E 71T-1M/-9M **EN ISO 17632-A** T 46 3 P M 1

## CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré rutile toutes positions pour le soudage des aciers de construction d'usage général. Arc doux et stable, facile à contrôler, bel aspect de cordon, peu de projections. Excellente soudabilité dans toutes les positions.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Constructions navales - Ouvrage d'art - Industrie ferroviaire

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

| C | Si | Mn | P | S |
|---|---|---|---|---|
| 0.04 | 0.54 | 1.25 | 0.011 | 0.012 |

## 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** | 600 | 580 | 28 | 60 | - 30 | |

## POSITIONS DE SOUDAGE

## NATURE DU COURANT

DC +

Gaz : Ar + 20% - 25% $CO^2$

| APPROBATIONS | ABS | LR | BV | DNV | GL | TUV | CWB | CE | DB | RINA |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

| Diamètre (mm) | Référence | Bobine | Poids (kg) | Intensité (A) |
|---|---|---|---|---|
| 1.0 | **6999-2010** | D300 | 15.0 | |
| 1.2 | **6999-2012** | D300 | 15.0 | 220-290 |
| 1.4 | **6999-2014** | D300 | 15.0 | 240-320 |
| 1.6 | **699-2016** | D300 | 15.0 | 260-350 |

## A NOTER :

Autres conditionnements, nous consulter.

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

©Weld'x - Rév 01