



MIG XHLE



AWS A5.28 ER 120S-G EN 16834-A G 89 4M Mn4Ni2Cr Mo

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers bas alliés à très haute limite élastique (900 N/mm²)

APPLICATIONS PRINCIPALES

Fabrication de grues, engins de levage.

NAXTRA 70 - XABO 90 - WELDOX 900 - 1100 - 1300 - HY100

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Ti
0.08	1.90	0.80	0.007	0.007	0.40	2.15	0.50	0.10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	1000	940	17	90	- 40	

GAZ DE PROTECTION

80% Ar + 20% CO² - CO²

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	81V0		
1.0	D300	15.0	81V1		
1.2	D300	15.0	81V2		
1.6	D300	15.0	81V3		

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