

AWS A5.36 E71T1-M21A2-CS1

EN ISO 17632-A T 46 3 P M 1 H5

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré rutile toutes positions pour le soudage des aciers de construction d'usage général. Le faible taux d'hydrogène (H5) protège contre les risques de fissuration à froid.

Arc doux et stable, facile à contrôler, bel aspect de cordon, peu de projections.

Excellente soudabilité dans toutes les positions

APPLICATIONS PRINCIPALES

Construction navale - Constructions métalliques - Ouvrages d'art - Industrie ferroviaire

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.50	1.20	0.012	0.015

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	600	580	28	80	- 30	

POSITIONS DE SOUDAGE



Gaz : Ar + 20/25% CO²

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

ABS DNV BV LR GL

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

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

A NOTER :

Autres conditionnements, nous consulter.