



TIG 70S-3

ACIERS NON ALLIÉS

AWS A5.18 ER 70S-3

EN ISO 636-A W 42 2 W2Si

Werkstoff n°1.5112

CARACTÉRISTIQUES

Produit d'apport cuivré pour le soudage des aciers de construction non et faiblement alliés. Recommandé pour le soudage TIG sur faibles épaisseurs et pour l'exécution de passes de fond avant remplissage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Tuyauteries - Tôleries fines

S185 - S235 - S275 - S355 - P235
GH - P295GH - P355GH - X42 - X46
- X52 - X60

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn
0.10	0.60	1.2

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	HB
Brut de soudage	580	470	26	220	20	
				60	- 50	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

100% Argon

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5.0	8250		
1.0	1000	5.0	8251		
1.2	1000	5.0	8252		
1.6	1000	5.0	8253		
2.0	1000	5.0	8254		
2.4	1000	5.0	8255		
3.2	1000	5.0	8256		