



MIG THLE



AWS A5.28 ER 100S-G/110-G EN ISO 16834-A G 69 4 Mn3Ni1CrMo

CARACTÉRISTIQUES

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

Si	C	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	V
0.5	0.08	1.60	0.007	0.007	0.30	1.50	0.25	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	820	750	19	90	-51	
				70	-40	

GAZ DE PROTECTION

Gaz mixte Ar + 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)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)*
0.6	D300 / BS300	15.0	81TX		
0.8	D300 / BS300	15.0	81T0		
1.0	D300 / BS300	15.0	81T1		
1.2	D300 / BS300	15.0	81T2		
1.6	D300 / BS300	15.0	81T3		

Autres conditionnements, bobine 5kg, fût 250, 300, 350, 400kg, nous consulter.

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