

SW-307NS Cored



AWS A5.22

(E307T1-4)

EN ISO 17633-A

T 18 8 Mn M M

Fil fourré avec gaz pour assemblage des aciers difficilement soudables, tôles de blindage, aciers au manganèse, soudage hétérogène.
Sous couche de rechargement.

Applications principales

Service entretien - Travaux publics - Rail de chemin de fer

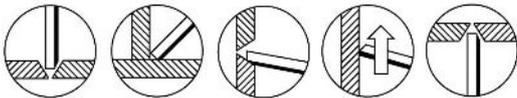
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	Cr	P	S	Ni	Mo
0.07	7.3	0.63	18.3	0.022	0.008	8.6	0.1

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	610		23	106	- 20	
				71	-60	

Positions de soudage



Nature du courant

DC+

Gaz

80% Ar/20%CO² ou 100% CO²

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Référence	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	BS300	69672212	15.0	190-250
1.6	BS300	69672216	15.0	210-350