



MIG 110S-G



AWS A5.28 ER 110S-G

EN 16834-A

G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu massif recommandé pour le soudage des aciers aux NiCrMo à grain fin et à très haute limite élastique (890 N/mm²).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Travaux publics et industrie minière
S890Q - WELDOX 900 - StE690 - 960

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ*

Si	C	Mn	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Ai	V	Ti
0.85	0.10	1.80	<0.015	<0.015	0.30	2.10	0.50	< 0.25	<0.015	< 0.030	<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	800	730	18	140	-20	

GAZ DE PROTECTION

80% Ar + 20% CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et température entre passes de 120-180°C recommandés

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)*
1.0	D300	15.0	81G1		
1.2	D300	15.0	81G2		
1.6	D300	15.0	81G3		