



SC-70T CORED



ACIERS NON ALLIÉS



AWS A5.36 E 70T15 - M 21 / C1A0 - CS1

EN ISO 17632-A T 46 / 42 2 M M/C 1 H5

CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré sans laitier à poudre métallique (métal-cored) utilisé pour le soudage de tôles fines en aciers non alliés avec très peu de risques de perçage. Soudage toutes positions (sauf VD), arc très stable, même avec un arc très court à des intensités très faibles (50A).

APPLICATIONS PRINCIPALES

Tôleries fines - Robotisation - Tuyauterie

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.60	1.20	0.011	0.014

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	590	520	27	45	- 20	
80% Ar / 20% CO²	620	550	27	50	- 30	

POSITIONS DE SOUDAGE



Gaz : 100% CO² / 20% Ar - 25% CO²

NATURE DU COURANT

DC +

APPROBATIONS

ABS BV DNV GL LR

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.0	6990-2012	D300	15.0	50-300

A NOTER :

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