



# MIG GALVIX



AWS A5.18 ER 70S-G

EN ISO 14341-A G 42 2 M 21 2

## CARACTÉRISTIQUES

Fil massif spécifiquement conçu pour le soudage des aciers galvanisés et électro-zingués. Il présente sur ces types d'aciers une fusion nettement améliorée avec moins de projections par rapport aux fils types SG2, due notamment à la présence de titane dans sa composition chimique.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie automobile - Carrosseries  
- Serrureries - Construction  
métalliques

A210 - A36 - S275 - S355 - S420/

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Al	Ti	Zr
0.07	1.10	0.60	0.1	0.1	0.1

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	520	440	28	70	-20	

## GAZ DE PROTECTION

80% Ar + 20% CO<sup>2</sup>

75% Ar / 20% CO<sup>2</sup>/ 5% O<sup>2</sup>

## NATURE DU COURANT

DC +

## APPROBATIONS

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)*	Voltage (V)*
0.6	D300	15.0	81XX	30-70	15-17
0.6	D200	5.00	88XX	30-70	15-17
0.8	D300	15.0	81X0	50-90	16-18
0.8	D200	5.00	88X0	50-90	16-18
1.0	D300	15.0	81X1	80-150	17-20
1.00	D200	5.00	88X1	80-150	17-20
1.2	D300	15.0	81X2	110-180	18-22
1.6	D300	15.0	81X3		