

SC 420 MC

Normes

AWS A5.36/ ASME SFA5.36 E71T1-C1A0-CS1 H4 (AWS A5.20/ ASME SFA5.20 E71T-1C H4/-1M H8)
E71T1-M21A0-CS1 H8

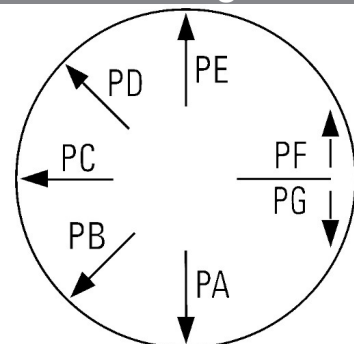
EN ISO 17632-A-T 42 2 P C1 1 H5

EN ISO 17632-A-T 42 2 P M21 1 H5

Applications

- Constructions navale
- Charpente métallique
- Fabrication générale
- Structures maritimes

Position de soudage



Propriétés

- Excellentes performances et peu de projections
- Arc performant et stable
- Très bonnes performances en position verticale montante (et dans toutes positions)
- Faible taux d'Hydrogène (H5)

Polarité et gaz

DC +

Ar + 20~25% CO²

Analyse chimique (%)

C	Si	Mn	P	S
0.040	0.50	1.41	0.010	0.014

Propriétés mécaniques

Rupture élastique (MPa)	Rupture mécanique (MPa)	Élasticité (%)	Température de test (°C)	Résilience - CVN (J)
585	640	26	-20	105

Paramètres de soudage

Protection gazeuse	CTWD* (mm)	Vitesse de fil (mètres/minute)	Intensité (A)	Tension (V)	Déposition (kg/heure)	Efficacité (%)
1,2mm						
80% Ar + 20% CO ²	19-25	7.6	150~180	20~26	2.5	86~88
		10.2	185~220	25~30	3.5	
		12.8	250~290	27~32	4.3	

*Contact Tip to Work Distance (Distance entre le tube contact et la surface de travail)

N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les conditionnements disponibles !