

SC 70 Z

Normes

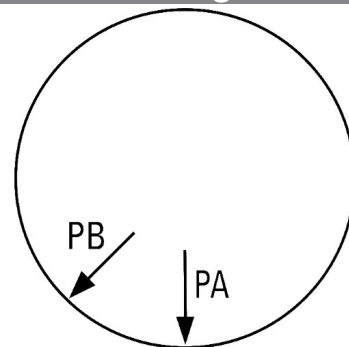
AWS A5.36M/ ASME SFA5.36M E490T15-C1A0-G
 AWS A5.36M/ ASME SFA5.36M E490T15-M21A0-G
 (AWS A5.18/ ASME SFA5.18 E70C-G)

EN ISO 17632-A-T 46 Z M C1 3
 EN ISO 17632-A-T 46 Z M M21 3

Applications

-Constructions métallique en acier galvanisé

Position de soudage



Propriétés

-Conçu pour les aciers galvanisés faiblement alliés.
 -Utilisable pour le soudage du zinc
 -Peu de projections
 -Bonne anti-porosité

Polarité et gaz

DC +

Ar + 20~25% CO²

Analyse chimique (%)

C	Si	Mn	P	S
0.10	0.61	1.57	0.025	0.014

Propriétés mécaniques

Rupture élastique (MPa)	Rupture mécanique (MPa)	Élasticité (%)	Température de test (°C)	Résilience - CVN (J)
580	640	25	0	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	6.1	180	21	2.8	91~93
		9.8	250	28	4.4	93~95
		12.7	300	31	5.4	96~98

*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 !