

SUPERCORED 70 NS

Normes

AWS A5.36/ ASME SFA5.36 E70T15-M21A2-CS1

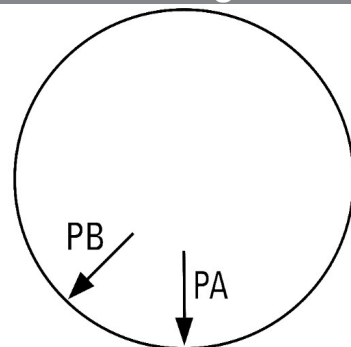
(AWS A5.18/ ASME SFA5.18 E70C-6M)

EN ISO 17632-A-T 42 3 M M 21 3 H5

Applications

- Fabrication générale
- Équipements lourds
- Constructions maritimes

Position de soudage



Propriétés

- Conçu pour le soudage Argon + CO²
- Applications automatiques et semi-automatiques
- Bonne anti-porosité
- Bon taux de dépôt et peu de projections

Polarité et gaz

DC +

 Ar + 20~25% CO²

Analyse chimique (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.55	1.45	0.011	0.010

Propriétés mécaniques

Rupture élastique (MPa)	Rupture mécanique (MPa)	Élasticité (%)	Température de test (°C)	Résilience - CVN (J)
480	550	25	-30	50

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	7.3	190~210	22~26	3.4	90~96
		9.7	240~260	23~27	4.5	
		12.2	280~310	24~30	5.9	

*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 !