MIG F55

Ancienne référence : MIG GALVARC

Désignation normalisée

AWS A5.18 : ER70S-2
ISO 14341-A : G 42 2 M21 2Ti

ISO 14341-A : G 38 2 C1 2Ti

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO_2 ou 100% CO_2) des aciers de construction type E24 et similaires (S235-S355 ; P235-P310). Utilisable sur tôle galvanisée.

Principales applications : Construction métallique, appareils à pression...

Nuances soudables:

Aciers de construction à usage général:

EN	*ASTM*
S275 – S355	A106 grade A, B, C
P275 – P355	A131 grade A, B, D
L210 – L360	A139

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Al	Ti	Zr	V	P	S	Ti+Zr
Min	0.04	0.4	0.9					0.05	0.05	0.05				0.05
Max	0.07	0.7	1.40	0.15	0.15	0.15	0.35	0.20	0.15	0.12	0.03	0.025	0.025	0.25
Type	0.06	0.60	1.2	0.06	0.02	0.01	0.20	0.10	0.10	0.08	0.01	0.015	0.010	0.18

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé*

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	420	500	22	-20°C -30°C	>47 >27
Max		640			
Type	520	570	28	-20°C -30°C	120 85

* Gaz de protection : M21 (Ar + CO_2)

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
GMAW = +	0.8 1.0 1.2	60 - 200 80 - 260 100 - 360	16 - 28 17 - 32 18 - 34	ISO 14175: M21 (Ar/CO_2) C1 (100% CO_2) 12-15 l/min

FT Fr-MA01-191113

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.