MIG F75

Ancienne référence: MIG CORTEN

Désignation normalisée

AWS A5.28 : ER80S-G ISO 14341-A : G Z Mn3Ni1Cu

Propriétés et Applications

Fil plein cuivré faiblement alliés au Cuivre, Nickel, Chrome pour le soudage MAG sous protection gazeuse (Ar + CO_2) des aciers de construction résistant à la corrosion atmosphérique.

Principales applications : Constructions et équipements publics, ponts et chaussées, marine…

Nuances soudables

Aciers de construction résistants à la corrosion atmosphérique:

UNS	*DIN*	*EN*	*Mat. N°*
K 12032	WT St37-2	S255 JOW	1.8958
K 11541	WT St37-3	S235 J2W	1.8961
K 11538	WT St52-3	S355 J2G1W	1.8963
Trademarks: COR-TEN A,B,C – PATINAX – INDATEN – ACOR			

Analyse Chimique type

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
Min									
Max					Non classifié				
Type	0.08	0.75	1.4	0.30	0.70	0.01	0.40	0.010	0.010

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R_e (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	500	560	18	-40°C	>47
Max		720			
Type	530	620	26	-40°C	70

Paramètres et Conditions d'emploi

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

FT Fr-MF13-191113

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.