

Classification

AWS A5.18-93
Werkstoff n° 1.5125

ER 70S-6

DIN 8559-84

WSG-2

Caractéristiques

Produit d'apport pour le soudage des aciers de constructions. Il est recommandé pour le soudage des faibles épaisseurs, et pour l'exécution de passes de fond avant remplissage par un autre procédé de soudage.

Applications principales

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn
0.08	0.9	1.5

Propriétés mécaniques type du métal déposé

Charge rupture	Limite élastique	Allongement	Temp. D'essai	Résilience	Dureté
Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	°C	J	HB
620	500	26	- 20	65	

Gaz de protection

Argon

Nature du courant

DC -

Agréments

Conditionnements

Diam.(mm)	Long.(mm)	Référence	Poids	Diam.(mm)	Long.(mm)	Référence	Poids
0.6	1000	829X	5.0	2.0	1000	8291	5.0
0.8	1000	829X	5.0	2.4	1000	8292	5.0
1.0	1000	8290	5.0	3.2	1000	8292	5.0
1.2	1000	8290	5.0	4.0	1000	8293	5.0
1.6	1000	8291	5.0	5.0	1000		5.0

Remarques

Bobines de 1 ou 5 kg sur fabrication.