Fils massifs - MIG/MAG

Soudage des aciers non alliés doux à mi-durs A 33 à A52 et E 24 à E 36

FILCORD (NERTALIC 70 S)

Classification selon la norme :

- **AWS A 5-18 :** ER 70S-3
- **EN ISO 14341 :** G2 Si

Caractéristiques et applications :

- *Fil MAG d'usage le plus général.*
- *Véhicules de transports terrestres, constructions mécaniques, menuiserie métallique et diverses petites constructions métalliques*

Caractéristiques mécaniques (métal déposé)

	Rm (MPa)	Rp 0,2% (MPa)	A 5d (%)	KV (J)	
Avec gaz M21	520	420	29	-20 °C	90
Avec gaz C1	510	410	29	-20 °C	70

Analyse chimique

Valeur type %	C	Mn	Si	S	P
Sur fil	0,08	1,15	0,6	0,015	0,015
Sur métal déposé avec gaz M 21/M 20	0,06	0,90	0,45	0,015	0,015
Sur métal déposé avec gaz C1	0,06	0,75	0,4	0,015	0,015

Agréments

	DB	TÜV
Avec gaz M21	✔	✔
Avec gaz C1	✔	✔

Pour commander

Diamètre (mm)	Bobinage	Bobine	Poids (kg)	FILCORD
0,6	SR	B 300	16	**W000282532**
0,8	SR	S 200	5	**W000282534**
		S 300	15	**W000282536**
	SJ	B 300	16	**W000282539**
1,0	SR	S 300	15	**W000282542**
	SJ	B 300	16	**W000282545**
		BS 300	16	**W000282547**
	-	Fût	300	**W000282548**
1,2	SR	S 300	15	**W000282549**
	SJ	B 300	16	**W000282552**
		BS 300	16	**W000282554**
	-	Fût	300	**W000282555**
1,6	SR	B300	16	**W000282558**
		S 300	15	**W000282556**
	-	Fût	250	**W000282560**

FDS (Fiches de Données de Sécurité) disponibles sur www.saf-fro.fr rubrique Documentation technique