

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
		S 200	5	W000282534
0,8	SR	S 300	15	W000282536
		SJ	B 300	16
1,0	SR	S 300	15	W000282542
		B 300	16	W000282545
	SJ	BS 300	16	W000282547
		-	Fût	300
1,2	SR	S 300	15	W000282549
		B 300	16	W000282552
	SJ	BS 300	16	W000282554
		-	Fût	300
1,6	SR	B300	16	W000282558
		S 300	15	W000282556
	-	Fût	250	W000282560