

# MIG SM-70 Copper Free



AWS A5.18  
DIN 8559

ER 70S-6  
SG 2

EN ISO 14341-A  
Werkstoff N°

G 42 3 M G3Si1  
1.5125

**Fil non cuivré (fil blanc) pour soudage des aciers carbone-manganèse sous protection gazeuse. Cette technologie apporte d'excellentes caractéristiques d'amorçage, une très bonne stabilité d'arc, une réduction des projections et de l'usure du tube contact. L'absence de particules de cuivre réduit le temps de nettoyage et de maintenance. Produit idéal pour une utilisation robotisée.**

## Applications principales

Constructions métalliques - Constructions automobiles

S185 - S235 - S275 - S355 - P235GH - P265GH - P295GH - P355GH - X42 - X46 - X52 - X60

## Analyse chimique type

C	Mn	Si
0.07	1.45	0.80

## Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	540	430	28	70	-29	

## Gaz de protection

80% Ar + 20% CO<sup>2</sup> - CO<sup>2</sup>

## Nature du courant

DC+

## Approbations

ABS- LR-BV-DNV-GL

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	D300	15.0	81L0	50-90	16-18
1.0	D300	15.0	81L1	80-150	17-20
1.2	D300	15.0	81L2	110-320	18-32
1.6	D300	15.0	81L3	170 - 540	22-40

Autres conditionnements (bobine 5kg et fût 250, 300, 350 ou 400kg), nous consulter.