

# MIG SM-70 eco



AWS A5.18  
DIN 8559

ER 70S-6  
SG 2

EN ISO 14341-A  
Werkstoff N°

G 42 3 M G3Si1  
1.5125

**Fil cuivré pour soudage des aciers carbone-manganèse sous protection gazeuse. Le contrôle rigoureux de l'analyse et de l'état de surface du fil garantit des soudures de hautes qualité et un dévidage fiable, satisfaisant aux exigences des installations automatisées. Ce fil convient pour tous les aciers de construction d'usage général. Qualité constante recommandée pour la robotique.**

## Applications principales

Constructions métalliques - Constructions automobiles

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

## Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si
0.08	1.50	0.85

## 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	580	490	28	70	-29	

## Gaz de protection

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

## Nature du courant

DC+

## Approbations

TUV - DB - CE

## Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob.(kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	S270	15.0	81H0E	50-210	16-22
1.0	S270	15.0	81H1E	80-250	17-26
1.2	S270	15.0	81H2E	110-320	18-32
1.6	S270	15.0	81H3E		

Autres conditionnements, bobine 5kg, fût 250, 300, 350, 400 ou 500kg, nous consulter.